

KORLOY PRODUCTOS DESCATADOS

2020

KORLOY PRODUCTOS NUEVOS Y
DE VENTA CONTINUA

KORLOY
PRODUCTOS
DESCATADOS
2020

KORLOY PRODUCTOS NUEVOS Y
DE VENTA CONTINUA

KORLOY PRODUCTOS DESCATADOS

2020

KORLOY PRODUCTOS NUEVOS Y
DE VENTA CONTINUA



CONTENIDOS

Grados

- 4 UNC805/UNC840 ^{nuevo}
- 5 NCM535/NCM545 ^{nuevo}
- 6 NC3215/NC3225
- 7 NC6310 ^{nuevo} /NC6315
- 8 NC9115/NC9125/NC9135
- 9 PC2005/PC2010/PC2015
- 10 PC2505/PC2510
- 11 PC3035 ^{nuevo}
- 12 PC3700 ^{nuevo}
- 13 PC6510
- 14 PC8105/PC8110/PC8115
- 15 CC1500/CC2500
- 16 CN1500/CN2500
- 17 PD1005/PD 1010

Torneado

- 18 LP/MP Rompevirutas
- 19 MM/RM Rompevirutas
- 20 MK/RK Rompevirutas
- 21 KHP ^{nuevo}
(Refrigerante de alta presión de KORLOY)
- 22 Saw Man X ^{nuevo}
- 23 KGT
- 24 KGT Blade
- 25 K Notch ^{nuevo}
- 26 Auto Tools
- 27 Auto Tools Blade
- 28 TB-M



Fresado

- 29 Pro-V Mill ^{nuevo}
- 30 Pro-XL Mill
- 31 Alpha Mill X ^{nuevo}
- 32 RM3 (Rich Mill)
- 33 RM6 (Rich Mill)
- 34 HFM
- 35 HFMD ^{nuevo}
- 36 FMR P-positive
- 37 TP2P (Tangen-Pro)



Fresas enterizas

- 38 H Endmill
- 39 Z Endmill
- 40 T Endmill
- 41 Z⁺ Endmill
- 42 R⁺ Endmill
- 43 D Endmill
- 44 Composite Router Endmill
- 45 Super Endmill for HRSA ^{nuevo}



Brocas

- 46 TPDC ^{nuevo}
- 47 TPDB-H ^{nuevo}
- 48 MSD Plus
- 49 MSD Plus-S
- 50 MSD Plus CFRP
- 51 MSFD
- 52 MLD Plus
- 53 SSD Plus

UNC805 ^{nuevo}

UNC840 ^{nuevo}



- Características**
- CVD S05 UNC805 Nuevo grado de torneado / S40 UNC840 Nuevo grado de fresado
 - Serie de grado de torneado / fresado de CVD dedicada al mecanizado de aleaciones termorresistentes como Inconel (Waspaloy, Rene) y aleaciones de titanio
 - Sustrato de alta tenacidad, resistencia maximizada al astillado y a la rotura; estabilidad de mecanizado mejorada para materiales difíciles de cortar
 - Proporciona una vida útil estable de la herramienta debido al nuevo recubrimiento Ultra-CVD que no solo mejora la resistencia al astillado y desgaste, pero también inhibe la rotura inesperada de la herramienta
 - Minimiza la aparición del filo de aportación gracias a la baja rugosidad de la superficie y al filo optimizado del inserto

Resistencia a desgaste más fuerte



Competidor

UNC805

- Sustrato mejorado para minimizar agrietamiento térmico a la altatemperatura y prevenir la rotura inesperada de la herramienta
- Aumento del volumen de eliminación de virutas debido a la tecnología con ultra recubrimiento con alta dureza y lubricación
- Minimizar el problemas acerca del filo de aportación debido al filo optimizado del inserto

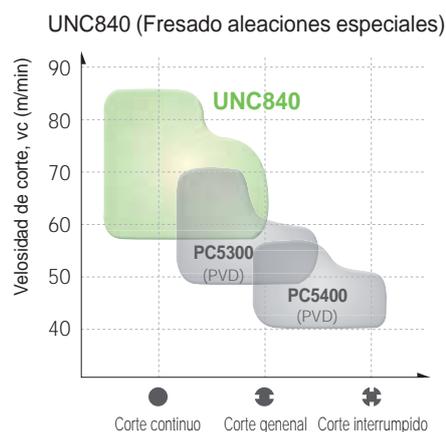
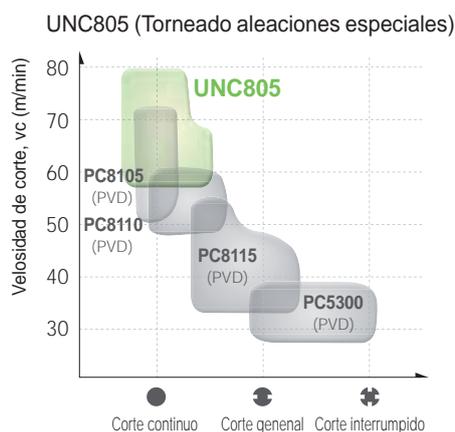
Resistencia al astillado incrementada



Competidor

UNC840

Rango de Aplicación Con Grados



NCM535 nuevo

NCM545 nuevo

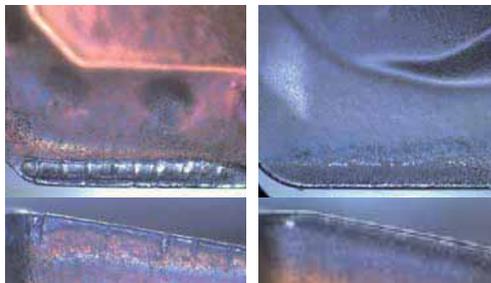


Características

- CVD P35, K25 Nueva calidad de fresado
- Serie de fresado CVD de próxima generación diseñada para mejorar la productividad y optimizada para trabajos pesados / condiciones de desbaste / mecanizado de alta velocidad de acero y hierro fundido
- NCM535 presenta una gran resistencia al desgaste y a altas temperaturas debido a la tecnología de nuestro recubrimiento CVD. Bajo condiciones de alta velocidad o mecanizado continuo minimiza el daño del recubrimiento y asegura una resistencia al desgaste satisfactoria.
- La aplicación del sustrato de alta resistencia que tiene una alta conductividad térmica se mejora su rotura, resistencia y tenacidad
- El potente tratamiento posterior al recubrimiento mejora la estabilidad del mecanizado y minimiza las microfracturas y la aportación en el filo de la pieza de trabajo debido al acabado del recubrimiento cerámico

- Sustrato de buena conductividad térmica y alta tenacidad
- Recubrimiento CVD de alto rendimiento con excelente resistencia al desgaste y propiedades a altas temperaturas.
- Excelente resistencia al astillado y a la soldadura debido al potente postratamiento

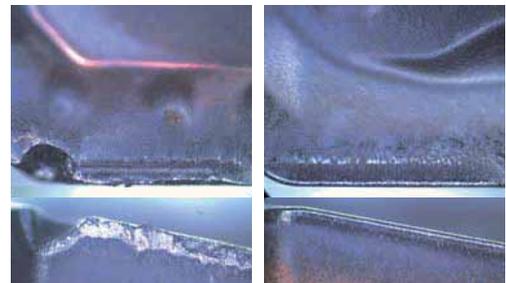
Resistencia al desgaste mejorada



Competidor

NCM535

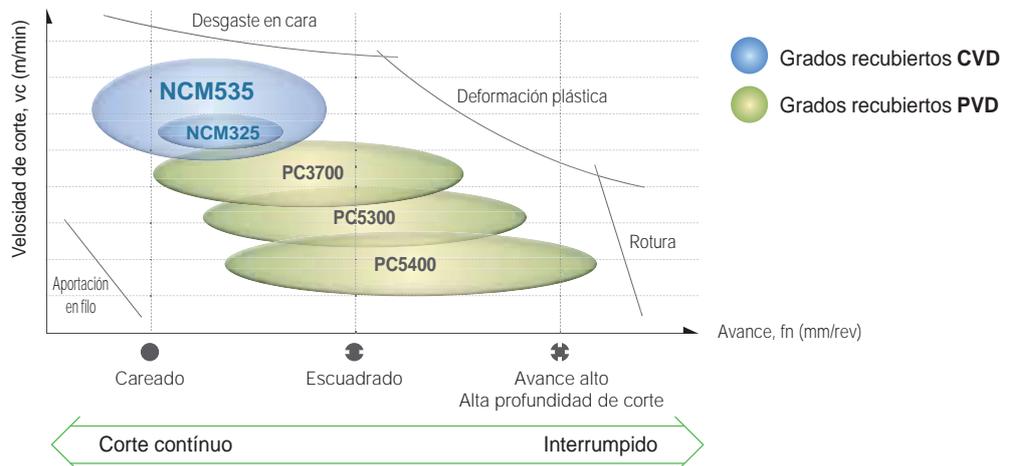
Resistencia al astillamiento



Competidor

NCM535

Rango de Aplicación Con Grados



NC3215 NC3225



- Características**
- Grado universal especialmente diseñado para el mecanizado de componentes de automóvil, aceros forjados y rodamientos de tanto en corte continuo como interrumpido.
 - Disponible para todo tipo de aceros: acero al carbono, acero aleado, acero laminado, acero para herramientas, acero dulce y otros tipos especiales de acero.
 - La nueva tecnología de recubrimiento aumenta la resistencia a la soldadura y la resistencia al astillado, lo que aumenta la vida útil de la herramienta.

Vida inestable de herramienta



Competidor

Desconchado reducido



NC3215 / NC3225

• **Vida estable**

- Mayor productividad

• **Mayor vida útil & mayor cantidad de viruta cortada**

- Mejores condiciones de corte, reduciendo tiempo de maquinado

Poca resistencia al desgaste



Competidor

Resistencia al desgaste aumentada



NC3215 / NC3225

• **Combinación ideal de grado y rompe virutas**

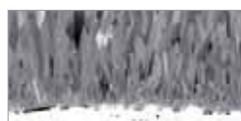
- Mayor vida útil

- Ampliando aplicaciones y rango de maquinado

Anterior recubrimiento



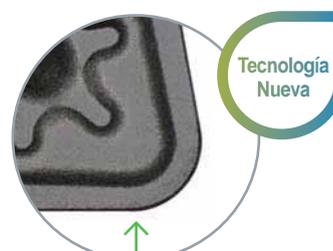
Dispersión
carga de corte



Menos
fractura

Mayor
vida útil

Nuevo Recubrimiento



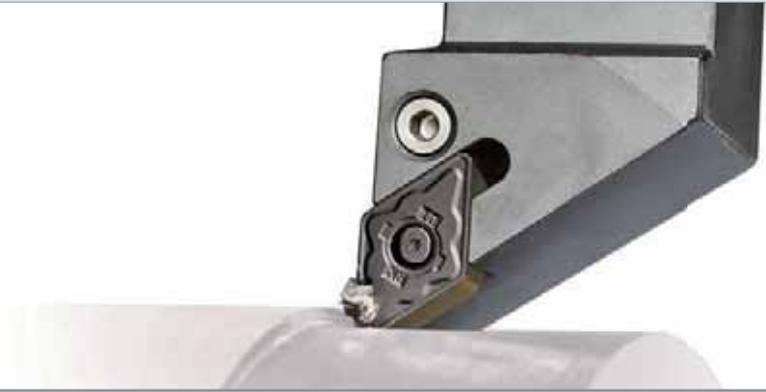
Más
productividad



NC6310 ^{nuevo}

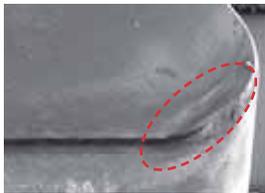
NC6315

nuevo

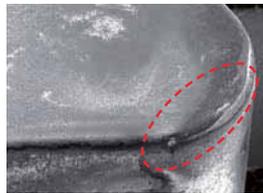


- Características**
- Serie de grado de torneado CVD optimizada para mecanizado de fundición gris y fundición dúctil
 - La línea de calidades de hierro fundido se dedica a diversos mecanizados de hierro fundido desde altas velocidades y avances hasta condiciones continuas o secas
 - Proporciona una vida útil estable en mecanizados de alta velocidad y alto avance, así como mecanizado en seco, debido a la CVD recubrimiento con excelente resistencia al calor
 - Grado optimizado y rompevirutas para maximizar la maquinabilidad y la vida útil de la herramienta.

Mayor resistencia al desgaste y a las fracturas.



K10 (Productos existentes)

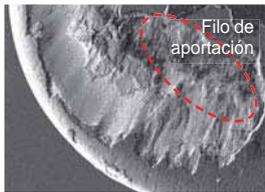


NC6310

• **Sustrato de alto rendimiento optimizado para mecanizar a mayor velocidad y avance**

- Recubrimiento CVD aplicado con excelente resistencia térmica

Mayor resistencia a la desconchada y al desgaste

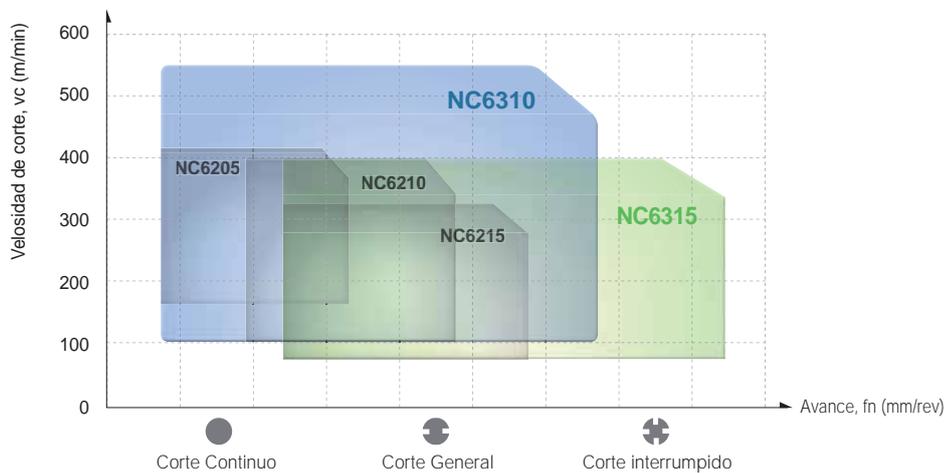


K15 (Productos existentes)



NC6315

Rango de Aplicación Con Grados



NC9115/NC9125 NC9135



- Caraterísticas**
- Evita la formación de filo de aportación, el desgaste en entalla, la deformación plástica y la formación de rebabas. Vida extendida de la herramienta a altas velocidades, altos avances y grandes profundidades de corte
 - Combinación ideal con rompe virutas MM y RM para una vida estable y cubrir muchas aplicaciones, desde desbaste a acabado
 - Vida estable a alto avance y alta velocidad (para inoxidables STS316, vc de 150m/min)
 - Excelente versatilidad y adaptación al cambio en la pieza de trabajo

Inhibición de filo de aportación y daño del filo

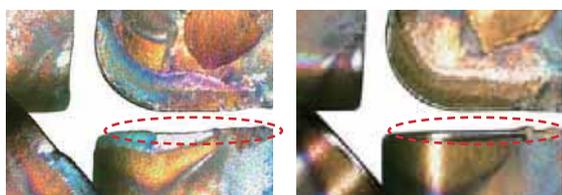


Competidor (M25)

NC9125 (M25)

- Recubrimiento con buena resistencia a fracturación y sustrato tenaz
→ disminuye la aparición de desgaste en entalla
- Recubrimiento lubricativo
→ mejora la resistencia al filo de aportación

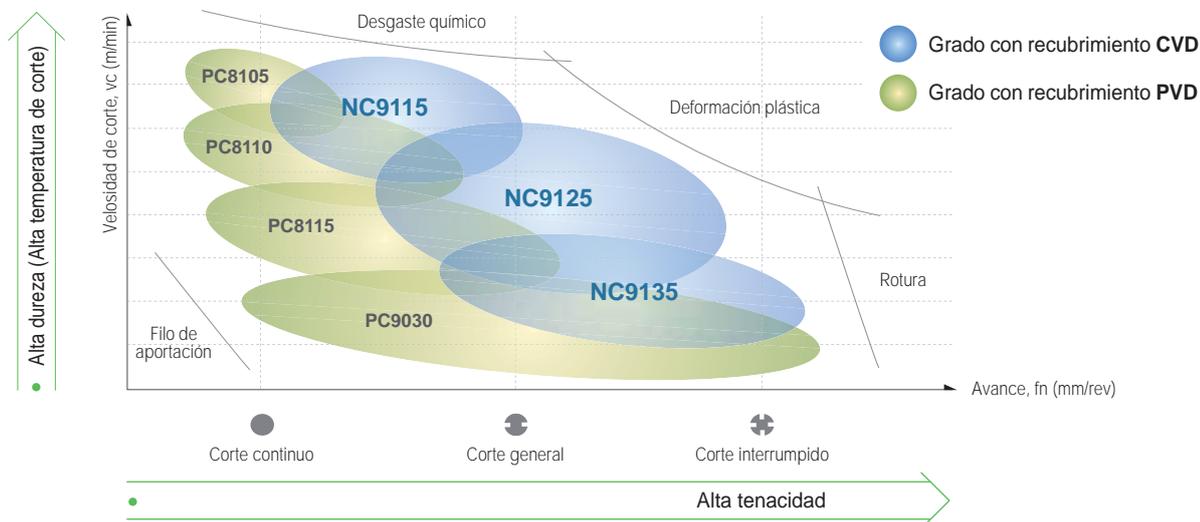
Inhibición de desgastes en entalla y en superficie del inserto



Competidor (M25)

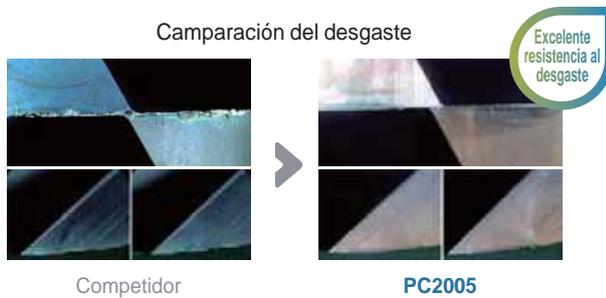
NC9135 (M35)

Rango de Aplicación Con Grados



PC2005/PC2010 PC2015

- Características**
- Grados para acabado de aceros para herramientas y aceros para moldes de plástico
 - PC2005: Grado con un sustrato y recubrimiento de muy alta dureza
 - PC2010: Grado con filos de corte endurecidos, ideal para aceros pre-endurecidos y corte interrumpido
 - PC2015: para acero al carbono y maquinado de fundición, con también buen desempeño en materiales difíciles de cortar



PC2005 (Para acero endurecido y aleaciones termorresistentes)

- Sustrato y recubrimiento de súper alta dureza se mejora la resistencia al desgaste dramáticamente.
- El sustrato de alta dureza evita astillado y desgaste en la superficie de alivio.



PC2010 (Para acero de pre-endurecio y aceros para moldes plásticos)

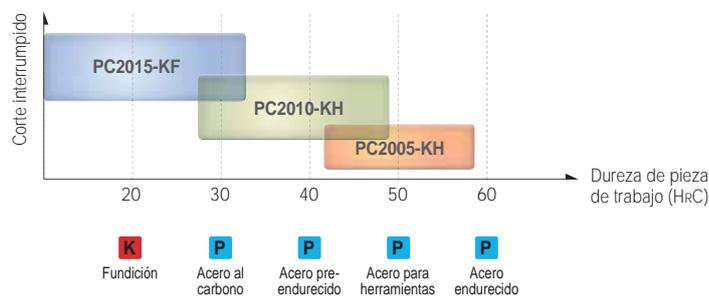
- WC ultra fino y alto contenido de cobalto se aplicaron al sustrato para expandir rango de aplicación al acero de alta dureza y acero pre endurecido.
- Se aplicó recubrimiento térmico a evitar el agrietamiento térmico



PC2015 (Exclusivo para Laser Mill para mecanizado hierro fundido y acero al carbono)

- Grado basado sustrato de alta tenacidad para corte general de fundición y HRSA con El uso de capa de recubrimiento lubricante.
- Sustrato con alta tenacidad y capa recubierta menos sensible a la pieza de trabajo aplicada.

Grados y Rompevirutas Recomendados



PC2505 PC2510



- Características**
- Grados para desbaste de aceros endurecidos
 - PC2505: excelente resistencia al desgaste, ideal para maquinado de aceros para moldes y acero endurecido por encima de los HRC50
 - PC2510: tenacidad estabilizada, ideal para corte interrumpido con lubricante de acero templado y endurecido, resistiendo el choque de variación térmica



PC2505

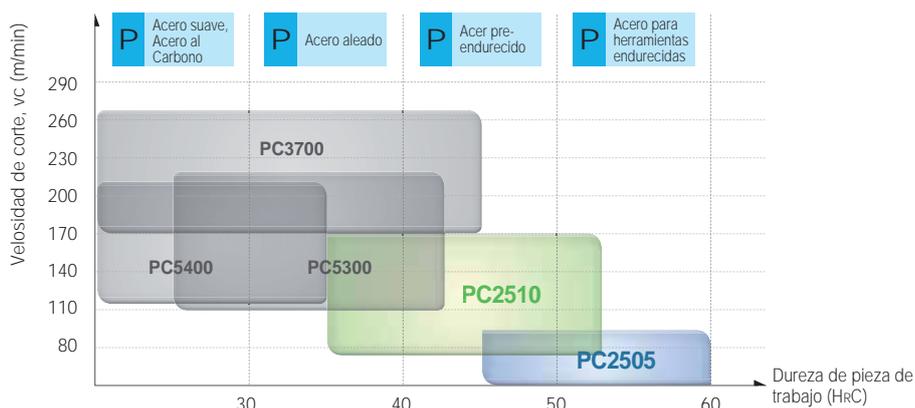
- Ideal para acero tratado térmicamente y acero endurecido debido a su excelente resistencia al desgaste



PC2510

- Ideal para acero altamente endurecido y pre endurecido acero gracias a excelente Resistencia al impacto

Guía de Aplicación Según Material



PC3035 ^{nuevo}



- Características**
- Nuevo grado PVD P35 para operaciones de ranurado (torneado)
 - Serie nueva generación PVD especializado en ranurado y tronzado de acero (Torneado) diseñado para mejorar la productividad
 - Sustrato de alta tenacidad para mecanizado de acero de gran resistencia a la rotura proporcionando una vida útil estable
 - Alta resistencia al desgaste y mayor vida útil en mecanizado de acero aleado o en altas velocidades
 - Mayor resistencia a la soldadura de material y al astillado gracias al tratamiento especial del recubrimiento, generando una capa de alta lubricación para mejorar la estabilidad en mecanizado de acero y a bajas velocidades

Resistencia al astillado mejorada



Competidor

PC3035

- Sustrato de alta tenacidad especialmente dedicado al mecanizado de acero y con alta resistencia a la rotura
- Excelente resistencia a la soldadura y astillado debido al postratamiento lubricante
- Recubrimiento PVD de alta dureza con excelente resistencia al desgaste

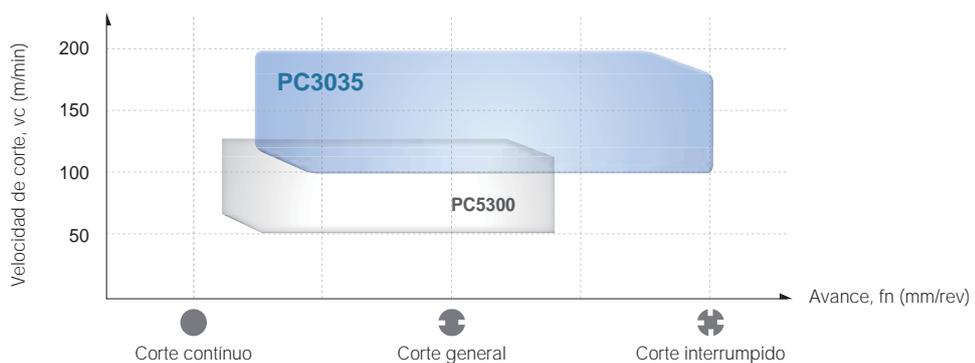
Resistencia a la rotura mejorada



Competidor

PC3035

Rango de Aplicación Con Grados



PC3700 nuevo



Características Alta capacidad de avance y velocidad para aumentar la productividad

- Excelente tasa de eliminación de virutas debido a un sustrato resistente especializado para acero y recubrimiento PVD lubricante y de alta dureza

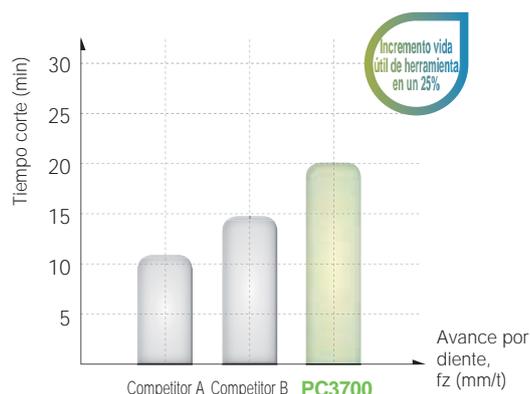
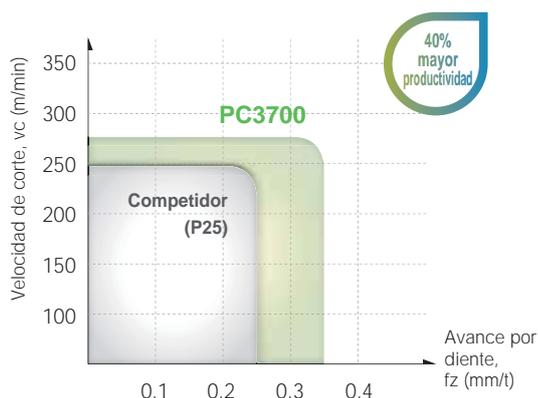
Excelente vida útil de la herramienta

- Un grado altamente resistente al astillado para minimizar la desviación y prolongar la vida útil de la herramienta en diversas condiciones de corte.
 - Insertos con doble ángulo del rompevirutas mejorando el rendimiento y la resistencia del filo de corte

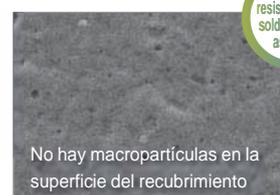


- Mayor vida útil de la herramienta y alta tasa de eliminación de viruta → Altas condiciones de corte y menor tiempo de corte disponible.
- Herramienta estable vida → Mayor estabilidad de producción.
- Uso universal para fresado de acero. → Una amplia selección de materiales para piezas de trabajo y aplicaciones

Rango de Aplicación Con Grados



Tratamiento Especial de la Superficie del Recubrimiento

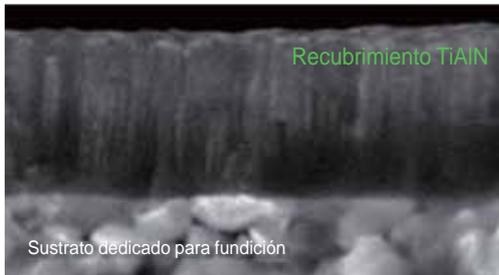


Mayor resistencia a la soldadura y al astillado

PC6510



- Características**
- Grado recubierto con PVD especializado para aplicaciones de fresado de hierro fundido
 - Vida útil estable de la herramienta debido a la mínima desviación de vida entre insertos



Sustrato dedicado para fundición



Recubrimiento general



Tratamiento superficial aplicado

Mayor resistencia a la soldadura y grietas térmicas

- Tiempo de corte extendido debido al recubrimiento TiAlN altamente resistente al desgaste.
- Rendimiento estable debido al sustrato altamente resistente al desgaste y antifractura para el corte general de hierro fundido
- Grietas térmicas y descamación inhibidas gracias al tratamiento de la superficie del recubrimiento.



Competidor



Nuevo PC6510

⇒ Resistencia al desgaste mejorada



Competidor



Nuevo PC6510

⇒ Inhibición del desconchamiento y la formación de grietas térmicas.

PC8105/PC8110 PC8115

- Características**
- Grado de torneado para aleación resistente al calor y acero inoxidable
 - La última tecnología de recubrimiento PVD con alta dureza y resistencia a la oxidación a altas temperaturas.

PC8105

- Sustrato ultra fino para mayor resistencia al desgaste y al astillamiento en filo
- Excelente tecnología de recubrimiento PVD con alta dureza y resistencia a la oxidación a altas temperaturas

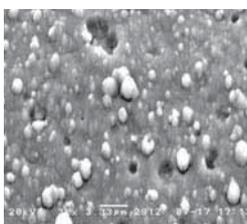
PC8110

- Sustrato con excelente resistencia al desgaste y resistencia a la deformación plástica a altas temperaturas
- Excelente tecnología de recubrimiento PVD con alta dureza y resistencia a la oxidación a altas temperaturas

PC8115

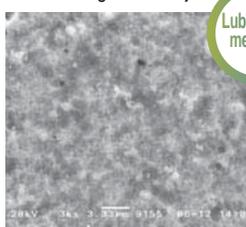
- Matriz de grano ultra fino para mejorar la resistencia al desgaste y al astillamiento
- Excelente tecnología de recubrimiento PVD con alta dureza y resistencia a la oxidación a altas temperaturas
- Mecanizado estable con filos de corte fuertes y excelente resistencia al astillamiento

Superficie del recubrimiento de alta rugosidad



Recubrimiento convencional

Superficie de recubrimiento de rugosidad baja

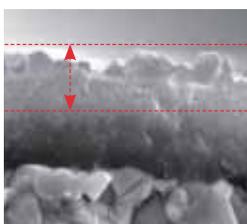


Serie PC8100

Lubricación mejorada

Tecnología de tratamiento de superficies de revestimiento (Foto de la capa de revestimiento)

Oxidación



Competidor

Se evita la oxidación



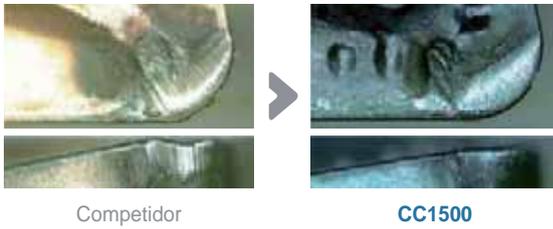
Serie PC8100

Resistencia a oxidación mejorada

Tecnología de recubrimiento Resistente a la Oxidación (Imágenes de capa de revestimiento tratadas térmicamente a 900°C)

CC1500 CC2500

Características - Grado Cermet recubierto de alto rendimiento para mecanizar acero al carbono, acero aleado y aleaciones de acero sinterizado



CC1500

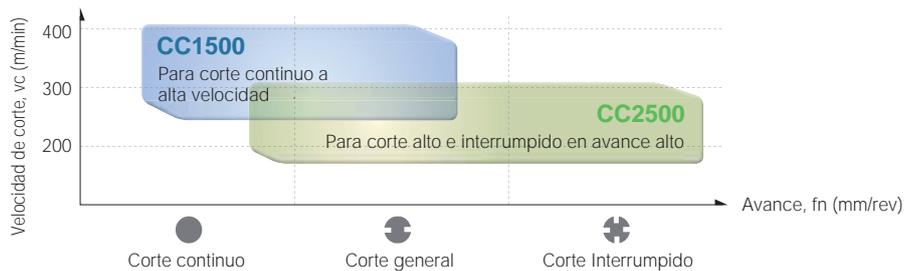
- Resistencia maximizada al filo de adición y al desgaste por oxidación en corte continuo, altas velocidades de corte y baja profundidad de corte
- Muy buena resistencia al desgaste en comparación con grados existentes en corte continuo de acero al carbono y aleaciones de acero



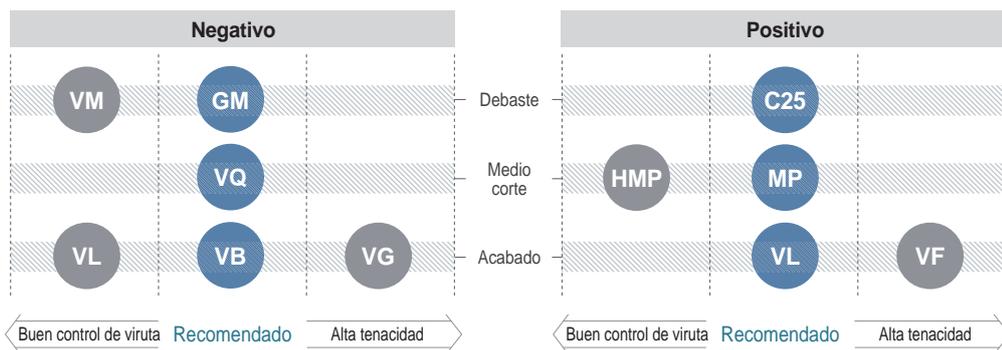
CC2500

- Resistencia maximizada al filo de adición y al desgaste por oxidación en corte interrumpido, altas velocidades de corte y baja profundidad de corte
- Resistencia superior al impacto en corte con interrupción en torneado de acero al carbono y aleaciones de acero

Rango de Aplicación Con Grados



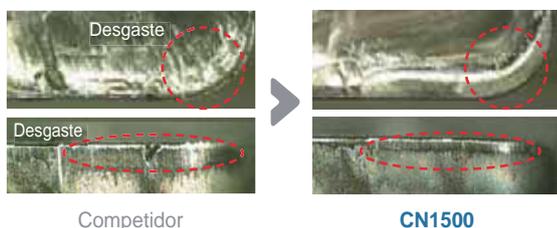
Linea de Rompeviruta



CN1500 CN2500



Características - Grado Cermet de alto rendimiento para mecanizar acero forjado y aleación ferrosa sinterizada



CN1500

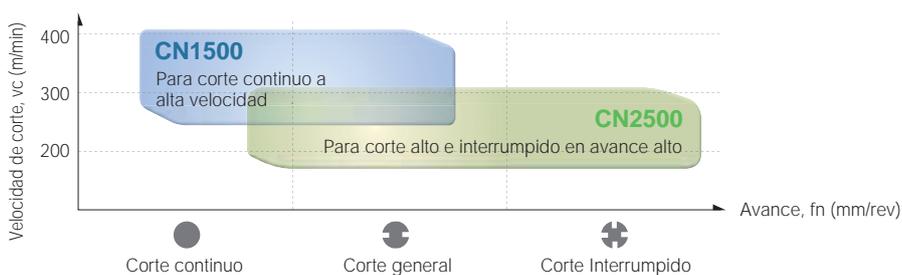
- Para maquinado continuo de acero forjado en frío o caliente y acero sintetizado a alta velocidad de corte y baja profundidad de corte
- Excelente resistencia al desgaste y resistencia al desgaste en la cara del inserto



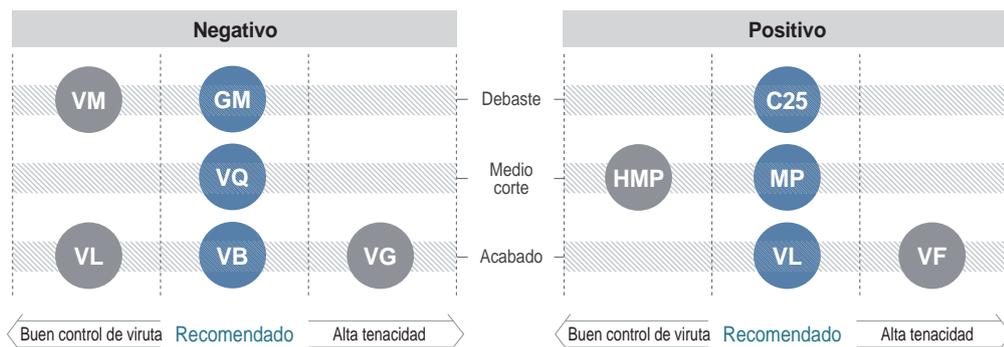
CN2500

- Para maquinado con interrupción de acero forjado en frío o caliente y acero sintetizado a alta velocidad de corte y baja profundidad de corte
- Excelente resistencia al astillamiento, a la fractura y a la fractura térmica

Rango de Aplicación Con Grados



Linea de Rompeviruta



PD1005 PD1010



Características

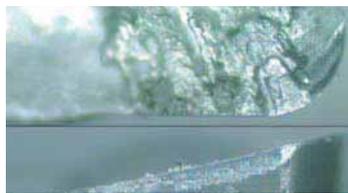
- Calidades con recubrimiento DLC para mecanizado de alta velocidad y calidad de metales no ferrosos como aluminio y cobre.
- Calidades específicas y recubrimiento avanzado DLC para materiales no ferrosos con máxima resistencia al astillado y a la soldadura

PD1005

- Excelente acabado superficial al mecanizar metales no ferrosos en general (Al, Cu) a altas velocidades

PD1010

- Vida útil estable de la herramienta al mecanizar metales duros no ferrosos (Al, Cu) o bajo interrupciones



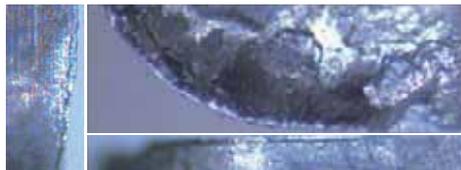
Carburo sin recubrimiento

Mejorada resistencia al desgaste y a la soldadura.

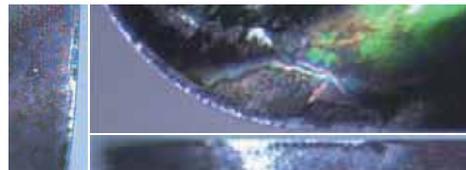


PD1005

Mejorada resistencia al desgaste y a la soldadura y astillamiento en filo

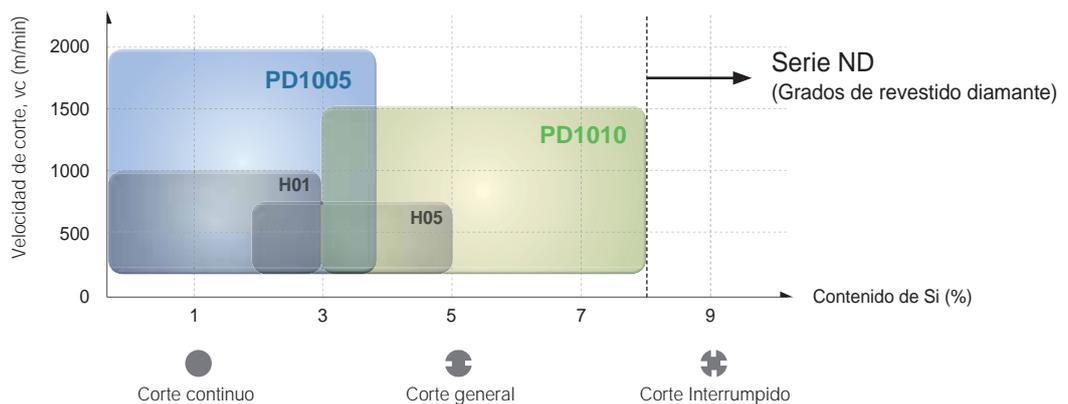


Carburo sin recubrimiento



PD1010

Guía de Aplicación de Grados



LP/MP

Rompevirutas



- Características**
- Rompevirutas para aceros al carbono, aleados y forjados, especialmente diseñado para mecanizado de piezas de automóviles.
 - Rompevirutas con cuatro puntos frontales que mejoran la productividad a través del control eficiente de la viruta a alta velocidad
 - El ángulo del rompevirutas minimiza la fuerza de corte

Rompeviruta LP

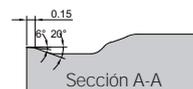
Punto frontal

- Mayor estabilidad de las virutas a gran velocidad.
- Excelente control de viruta en contorneado
- Menor fuerza de corte a baja profundidad de corte y gran avance

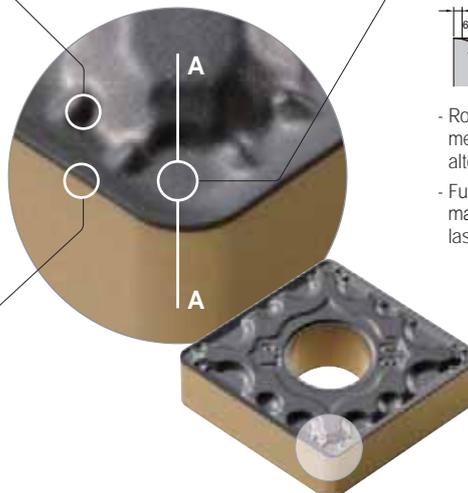
Ángulo del rompeviruta variable

- Menos desgaste del cráter
- Evita el astillado

Superficie plana



- Rompevirutas espacioso para una mejor evacuación de virutas en alto avance
- Fuerza de corte reducida con mayor superficie de contacto de las virutas.



Rompeviruta MP

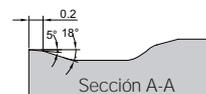
Ángulo doble en arista de corte

- Mayor estabilidad y control de viruta a gran velocidad.
- Excelente control de viruta en contorneado
- Menor fuerza de corte a baja profundidad de corte y gran avance

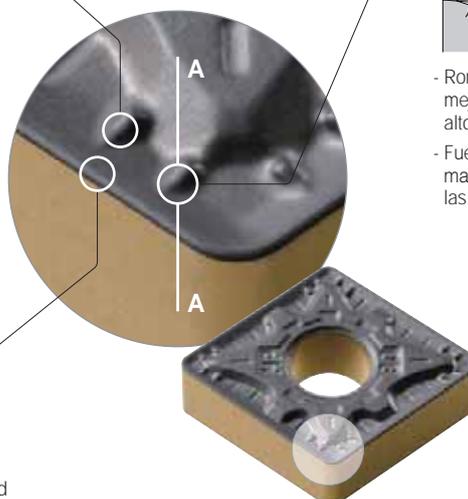
Ángulo del rompeviruta variable

- Menos desgaste del cráter
- Ayuda a prevenir el despostillamiento en el filo secundario
- Mayor tenacidad a alta profundidad de corte y corte interrumpido

Superficie plana

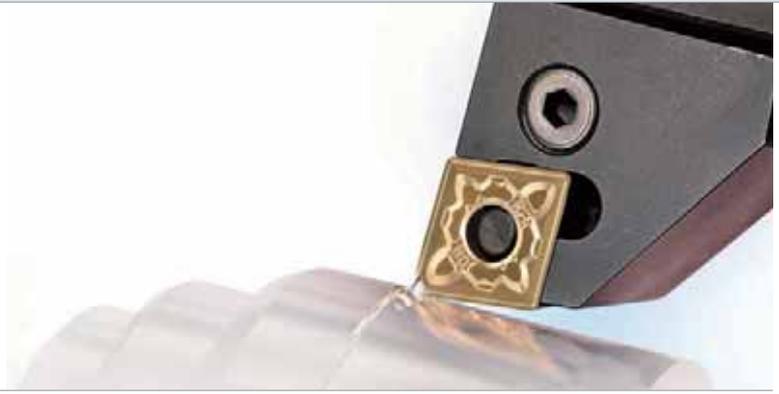


- Rompevirutas espacioso para una mejor evacuación de virutas en alto avance
- Fuerza de corte reducida con mayor superficie de contacto de las virutas.



MM/RM

Rompevirutas



Características Rompeviruta MM

- Primer rompevirutas recomendado para el mecanizado de acero inoxidable
- Filo de corte del rompeviruta con doble ángulo logrando un excelente rendimiento y una mayor resistencia

Rompeviruta RM

- Evita el desgaste en entalla y las rebabas a altos avances y profundidades de corte
- La reducción de la carga de corte ayuda a alargar la vida de corte en mecanizado de alto avance

Rompeviruta MM

Ángulo del rompeviruta variable

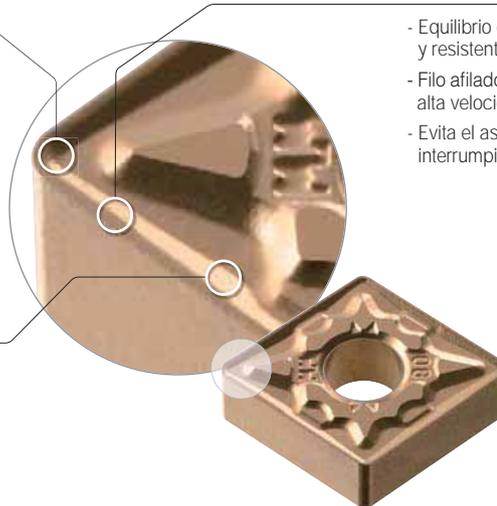
- Excelente control y filo agudo para alto avance y alta profundidad
- Retrasa la aparición del desgaste en entalla
- Previene la deformación plástica

Ángulo doble en arista de corte

- Equilibrio entre requisitos de agudo y resistente los bordes de corte
- Filo afilado para el mecanizado de alta velocidad
- Evita el astillado en mecanizado interrumpido

Espaciado ancho para viruta

- Evacuación estable de viruta a altas velocidades / avances
- Acabado superficial mejorado al evitar melladuras y arañazos causados por virutas endurecidas de la pieza de trabajo al ser arrancadas en altas profundidades de corte
- Previene el recrecimiento del filo de corte (filo de aportación)



Rompeviruta RM

Ángulo del rompeviruta variable

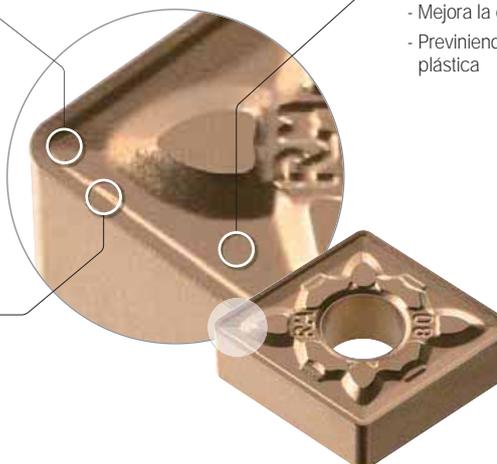
- Excelente control y filo agudo para alto avance y alta profundidad
- Retrasa la aparición del desgaste en la cara del inserto
- Previene la deformación plástica

Diseño de doble pendiente

- Mejora la evacuación de viruta
- Previene la deformación plástica

Espaciado ancho para viruta

- Filo agudo para bajar la carga de corte
- Menos rebabas
- Al dispersar la carga de corte se obtiene mayor tenacidad



MK/RK

Rompevirutas



Características Rompeviruta MK

- Borde del filo de corte en ángulo proporciona un acabado de superficie mejorado

Rompeviruta RK

- Ideal para corte de alta velocidad / alto avance de fundición dúctil y fundición gris.
- Borde del filo de corte plano proporciona mejor resistencia al astillado

Rompeviruta MK

Borde del filo de corte en ángulo



- Borde del filo de corte en ángulo proporciona un mejor rendimiento de corte
- Máxima resistencia al desgaste en corte continuo
- Resultados de alta calidad en acabado superficial



Amplia área de apoyo

- Mayor estabilidad de sujeción
- Previene las astillas en las vibraciones durante la operación

Rompeviruta RK

Borde plano



- Borde del filo de corte plano proporciona mayor tenacidad y mas resistencia al astillado
- Disponibilidad de mecanizado estable bajo altas cargas a gran profundidad de corte o corte interrumpido
- Ancho del borde optimizado para maquinado de alto avance



Amplia área de apoyo

- Alta estabilidad de sujeción
- Minimiza vibración y astillado

KHP ^{nuevo}

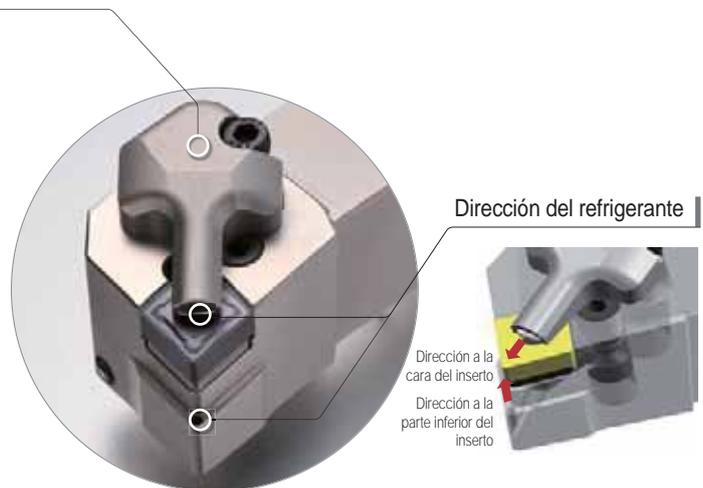
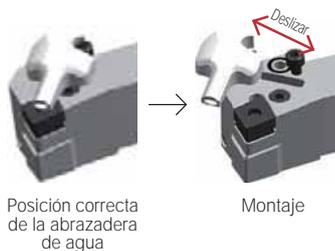
Refrigerante de alta presión de KORLOY



- Características**
- Refrigeración directa al filo de corte con sistema de refrigeración interno de alta presión
 - Gran volumen de refrigerante para enfriar el filo de corte
 - Control de viruta mejorado de superaleaciones termorresistentes para mecanizar con gran avance y alta profundidad de corte

Brida con conducto refrigerante

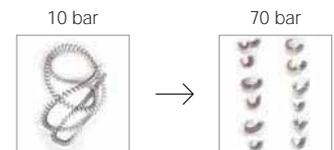
- Mejora el control de viruta
- Prevención de astillado al reducir la carga de corte
- Cómoda sujeción y montaje del inserto mediante sistema deslizante



Característica del mecanizado

- Aumenta la vida útil del inserto mediante inyección directa en el filo de corte
- Evita el astillado y el desgaste de la muesca en el inserto durante el mecanizado
- Refrigerante de alta concentración
- Mejore el control de viruta

Ejemplo de mejora control de viruta



- vc 50 (m/min), fn 0.2 (mm/rev), ap 2 (mm)
- Pieza de trabajo: Inconel 718 (HrC 42)

Tipo



PCLNR2525-M12-KHP



PDJNR2525-M1506-KHP



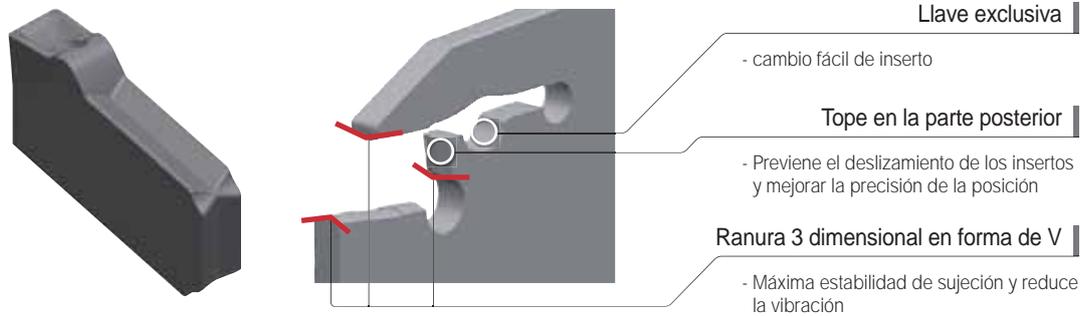
PWLNR2525-M08-KHP



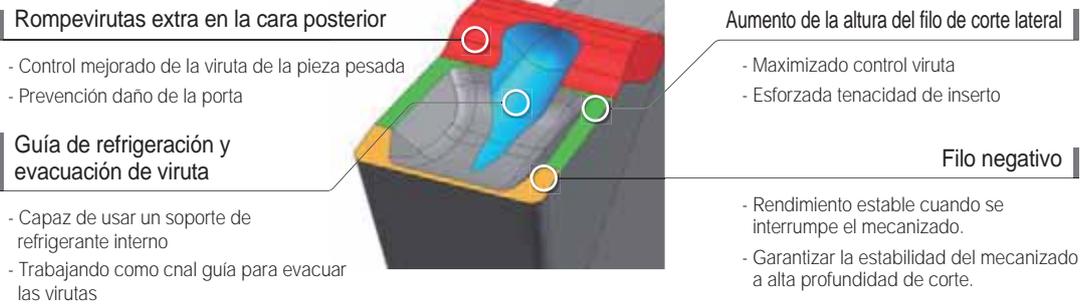
SVJBR2525-M16-KHP

Saw Man X ^{nuevo}

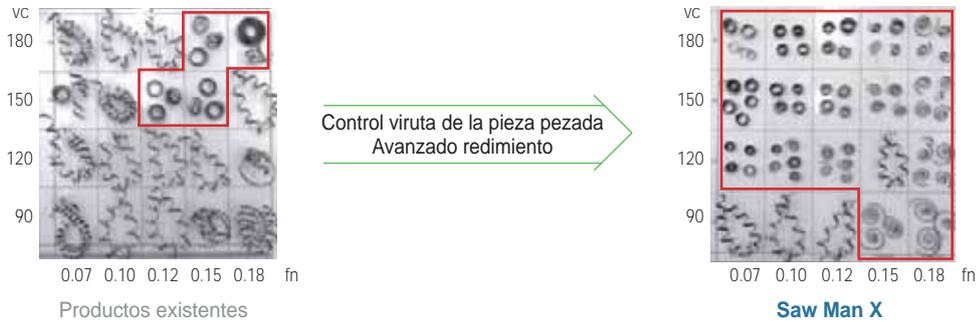
- Características**
- Vibraciones minimizadas en el proceso de mecanizado debido al diseño del sistema de anclaje de 3 ranuras en forma de V
 - Acabado superficial mejorado gracias a la reducción de las vibraciones
 - Extendido vida de herramienta gracias a la nueva preparación del filo de corte
 - Rendimiento de control viruta mejorado de la pieza de trabajo pesada
 - Usando una llave exclusiva para una sujeción conveniente



Características de Rompeviruta



Reforzado Control de Viruta (SCM440-Ø100mm area de control viruta de pieza de trabajo)



Linea



KGT



- Características**
- Los insertos de doble cara de KGT reducen el costo de mecanizado
 - El fuerte sistema de sujeción garantiza un mecanizado estable y preciso
 - La superficie frontal y de separación del inserto KGT que tiene bordes cortantes son óptimas para el ranurado, separación, torneado y revestimiento con un tiempo de procesamiento reducido
 - El rompevirutas tridimensional garantiza un excelente control de la viruta en diversas aplicaciones.



- Fuerte sujeción → Alta fiabilidad de mecanizado
- Autocentrado → Alta precisión
- Diseño antivibración → Acabado de superficie fina

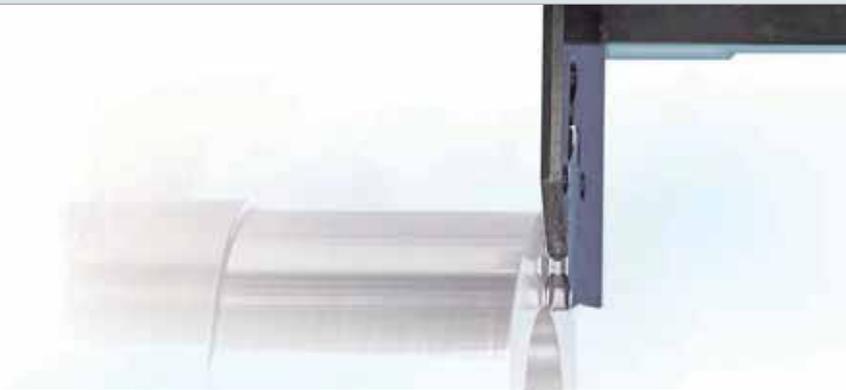


Línea de Productos

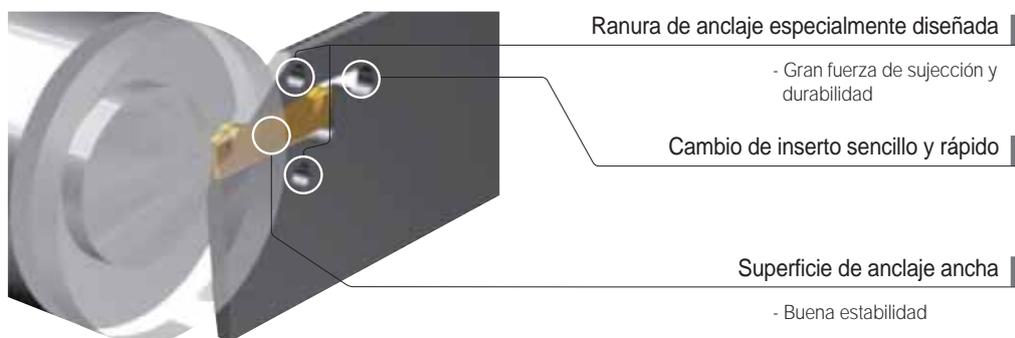
Aplicacion

	Tronzado	Ranurado	Torneado	Copiado	Especial	Para aluminio
Corte medio o fuertemente interrumpido ● Corte ligero o continuo	 Tronzado desbaste Para alto avance tronzado	 Ranurado desbaste Para mecanizado de alto avance	 Torneado y ranurado múltiple Mecanizado general	 Copiado	 Sin rompeviruta Para copiado, contorneado	 KGGN-A Para copiado y contorneado de aluminio
	 Tronzado ligero Para bajo avance, tronzado	 Ranurado ligero Para mecanizado de bajo avance	 T(KGMI) Ranurado interior Por mecanizado interior	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <ul style="list-style-type: none"> ▶ El ángulo frontal aplicado a los rompevirutas LP & RP - Solo para tronzado ▶ El rompevirutas tipo B puede ser personalizado (Se debe planificar con antelación) </div>		 KRGN-A Por ranurado aluminio

KGT Blade



- Características**
- Aplicación de tronzado con el uso de insertos KGT existentes
 - Mecanizado económico con inserto con dos filos de corte.
 - Ranura especialmente diseñada para una sujeción fuerte y estable
 - Cambio de inserto fácil con el uso de una llave exclusiva



Método de Anclaje



Línea de Productos

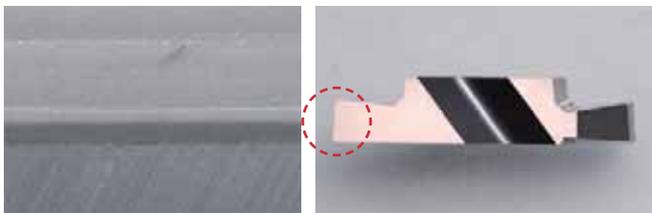
Ancho del filo de corte: 1.5 ~ 8.0mm



K Notch ^{nuevo}

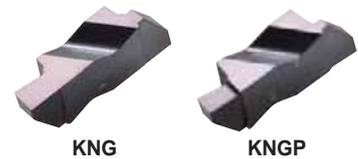


- Características**
- Excelente sujeción para ranurar piezas de trabajo de alta dureza o materiales termorresistentes difíciles de cortar
 - Ofrece un excelente acabado superficial y una larga vida gracias al acabado de los filos de corte de alta calidad y uniformidad
 - Herramienta indicada para aplicaciones de ranurado de muy alta precisión
 - Amplia selección disponible con grados recubiertos



Excelente terminación y alta calidad de mecanizado con filo rectificado

Tipos de productos



PC8110 (calidad con recubrimiento)

Recubrimiento de la competencia



Recubrimiento de KORLOY



Menor carga de corte gracias al recubrimiento de alta lubricación

Ejemplo de Aplicación

· Pieza de trabajo	Ti6Al4V, ranurado exterior
· Condiciones de corte	vc (m/min) = 80, ap (mm) = 3, fn (mm/rev) = 0.1, wet Vida útil un 154% mayor que la competencia



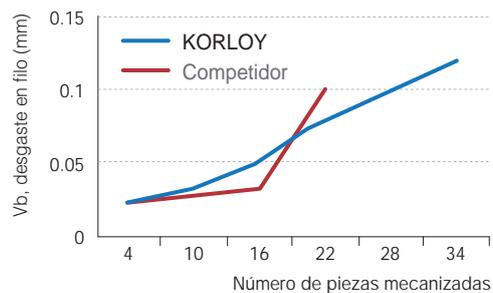
Número de piezas mecanizadas



Competidor



KGNP3M300R
(PC8110)



Auto Tools

- Características**
- Mecanizado de alta precisión de piezas pequeñas y formas complejas, etc.
 - Productos de alta calidad mediante mecanizado estable
 - Inserto exclusivo para tornos automáticos

Tolerancia clase E / Tolerancia clase G

(Geometrías KF/KM) - Insertos rectificados de alta precisión



Para acabado

- Bordes afilados para disminuir la carga de corte.
- Flujo de viruta suave y excelente acabado superficial en operaciones de acabado



Para corte medio y acabado

- Amplio espacio para la viruta para mecanizado de amplio rango
- Flujo de viruta mejorado para mayor vida útil de la herramienta y rendimiento de corte

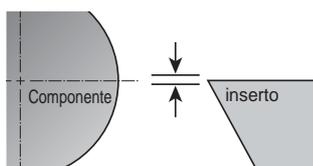


Para corte medio y acabado

- Geometría tridimensional para un control estable
- Bordes afilados para disminuir la carga de corte y el calor.

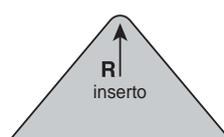
Tolerancia del Inserto

Tolerancia de alta precisión



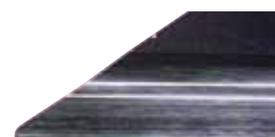
- Clase E: $\pm 0.025\text{mm}$

Radio de excelente calidad y menor tolerancia



- Existente: $\pm 0.02\text{mm}$
 - Tolerancia menor: de 0 a -0.02mm

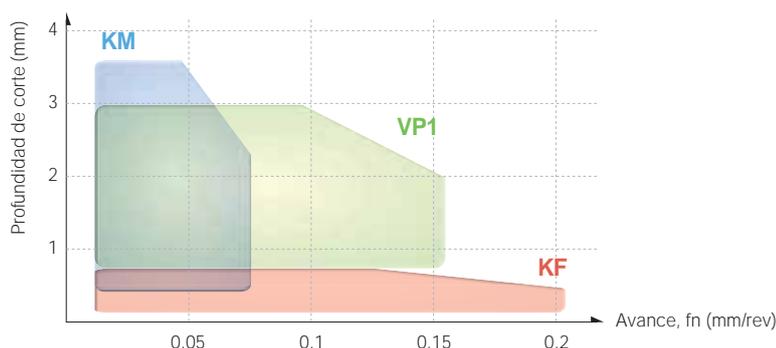
Perfecto acabado superficial



- Mecanizado de alta precisión: alta calidad y precisión

→ No se requiere ajuste al cambiar de inserto (insertos a la misma altura) →
Aumento productividad

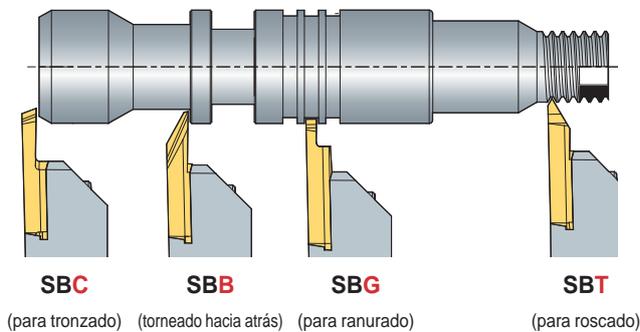
Condiciones de Corte



Auto Tools Blade



- Características**
- Portaherramientas para tornos automáticos
 - Para un mecanizado preciso de piezas pequeñas
 - 4 tipos - SSB (torneado hacia atrás), SGB (para ranurado), SBT (para roscado), SBC (para tronzado)
 - Uso conveniente de un soporte para todos los insertos de cuchillas



Tipos de Inserto

SBC (para tronzado)



- Ancho de corte: 0.7-2.0
- D Max.: 16mm
- Radio punta: 0.05mm

SBB (torneado hacia atrás)



- Ángulo de entrada: 59°
- Profundidad de corte máx: 4mm
- Radio punta: 0.05, 0.1, 0.2mm

SBG (para ranurado)



- Ancho: 0.5-2.5mm
- Radio punta: 0.05mm

SBT (para roscado)



- Perfil de: 60°
- Paso de 0.2 a 1.0mm
- Radio punta: 0.05mm

Portaherramientas



Insertable desde ambos lados

- Cambio de insertos fácil →
- Mejor productividad

Cambio de punta fácil y rápido

- Tolerancia dentro de los ± 0.001 →
- Ahorre tiempo

TB-M

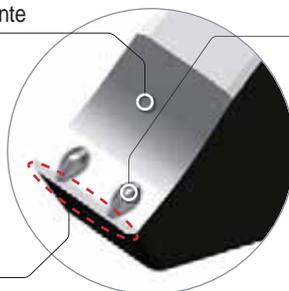


- Características**
- Fuerza de corte minimizada en mecanizado a alta velocidad y alto avance → Buena evacuación de viruta fuera de la ranura
 - Buen rendimiento de corte y alta precisión → Acabado superficial excepcional y dimensiones precisas
 - Excelente flujo de viruta → Ideal para producción automatizada

TB5-M: diseño y Rompeviruta

Parte trasera del filo de corte en pendiente

- Minimiza la fricción evitando la sobrecarga al evacuar la viruta



Geometría de doble estría

- Forman rizos de viruta en intervalos regulares. Un ancho de viruta más estrecho facilita la suave evacuación de la viruta afuera de cada ranura mientras que estos puntos minimizan la carga de trabajo del control de viruta a una mayor profundidad de corte

Filos de corte

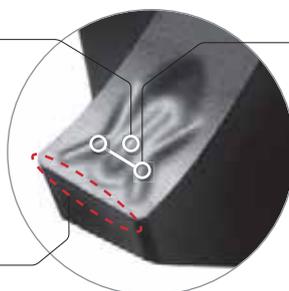
- Evita astillamiento en filo y mejora estabilidad de mecanizado en corte interrumpido

Designación	TB5050N-M ~ TB5120N-M	TB5140N-M ~ TB5178N-M	TB5196N-M ~ TB5239N-M	TB5247N-M ~ TB5287N-M	TB5300N-M ~ TB5318N-M
Ancho del filo de corte (b)	0.5 ~ 1.2mm	1.40 ~ 1.78mm	1.96 ~ 2.39mm	2.47 ~ 2.87mm	3.0 ~ 3.18mm

TB4-M: diseño y Rompeviruta

Estrías centrales

- Controlan la estabilidad de las virutas en mecanizado de alto avance



Estrías principales

- Muy buen control de viruta en operaciones de torneado y achaflanado. Facilitan la evacuación de la viruta fuera de cada ranura.

Filos de corte afiladas

- Ofrecen un muy buen rendimiento de corte y una calidad muy definida

Designación	TB4150R-M ~ TB4185R-M	TB4200R-M ~ TB4228R-M	TB4300R-M ~ TB4350R-M	TB4400R-M ~ TB4450R-M
Ancho del filo de corte (b)	1.5 ~ 1.85mm	2.0 ~ 2.8mm	3.0 ~ 3.5mm	4.0 ~ 4.5mm

Pro-V Mill ^{nuevo}



- Características**
- Productividad mejorada → Mayor productividad debido a la mejorada capacidad para un mecanizado de alta velocidad
 - Acabado superficial mejorado → Excelente acabado superficial y perpendicularidad con esta fresa de alta precisión productos
 - Excelente control de viruta → Para varios tipos de piezas de trabajo
 - Excelente estabilidad de sujeción → Fuerza de sujeción satisfactoria de los insertos gracias al amarre con las ranuras especiales en la cara posterior del inserto

- El sistema combinado de la sujeción con las ranuras especiales en la cara posterior del inserto y el tornillo asegura un amarre excepcional → Mecanizado estable previniendo la rotura del inserto

- Evita problemas de rotura del inserto gracias al ángulo axial extremadamente positivo → Reduce las vibraciones y deja un mejor acabado



Sujeción de perno

- Diseño mejorado

Área de amarre del inserto

- Sujeción estable por sistema de ranuras

Asiento axial altamente positivo

- Reduce la carga axial

Filos secundarios anchos

- Mejora la superficie de las piezas



Filo de corte y rompevirutas de geometría muy positiva

- Reduce la fuerza de corte

Superficie del inserto pulida

- Reduce la formación del filo de aportación



Ranuras de sujeción

- Parte trasera del inserto y ranura de amarre en ángulo agudo
- Alta estabilidad y alta fuerza de anclaje

Tipo



Plato
Ø40- Ø125



Mango
Ø25 - Ø40

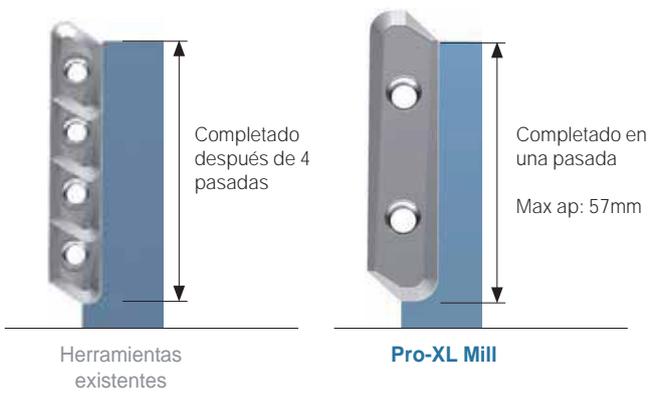
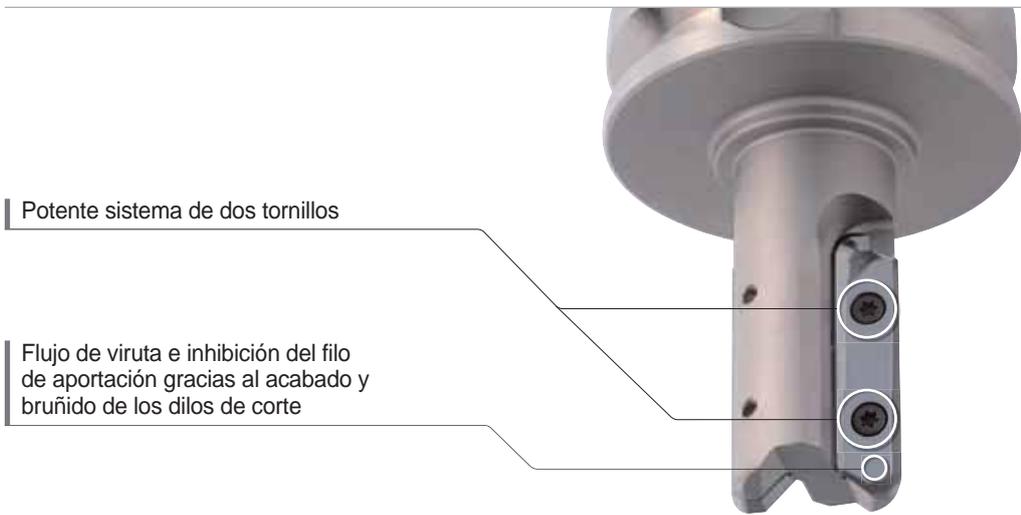


Sistema adaptador
Ø32- Ø50

Pro-XL Mill



- Características**
- Productividad: tiempo de corte reducido al terminar el proceso de maquinado con una sola pasada en escuadrado de aluminio
 - Alta calidad: el paso único permite caras laterales perpendiculares sin irregularidades
 - Amarre estable con el sistema de dos tornillos



- Tiempo de mecanizado 4 veces menor
- Acabado superficial satisfactorio de las caras laterales sin necesidad de procesamiento adicional

Tipo



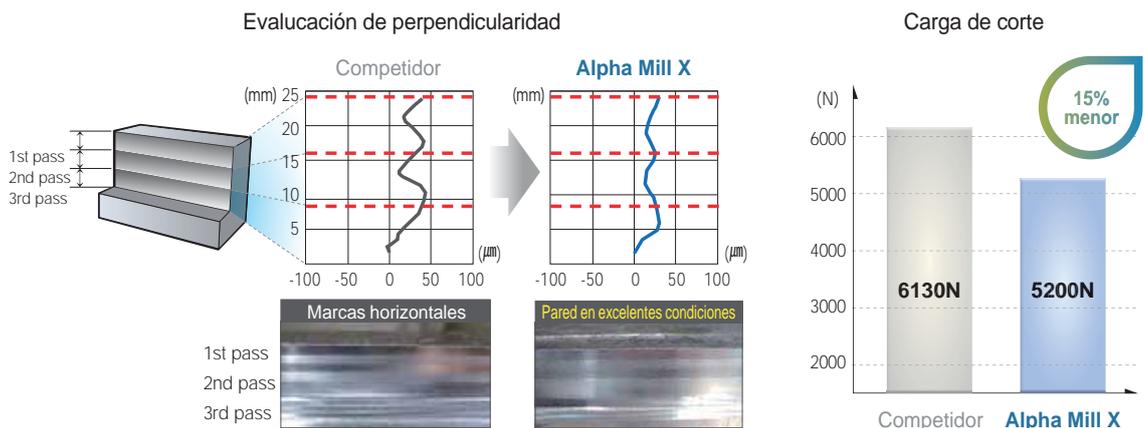
Mango
Ø40 - Ø50

Alpha Mill X ^{nuevo}



- Características**
- La perpendicularidad superior se logra mediante su diseño y optimizado para un acabado superficial de alta calidad.
 - Carga de corte más baja y rebabas minimizadas debido al filo de corte con un ángulo ataque muy positivo
 - Mejora de la productividad debido a la capacidad para mecanizar a alta velocidad alto avance (en comparación con los herramientas existentes, velocidad de corte y avance por diente mejorados en un 15%)

- Geometría del rompeviruta muy aguda**
 - Ángulo de ataque positivo
 - Control de viruta mejorado
- Filo de corte secundario con función wiper**
 - Filo de corte optimizado para un excelente acabado
- Filo de corte con un ángulo de ataque muy positivo**
 - Menor rugosidad superficial
 - Menor carga de corte
- Zona de anclaje lisa**
 - Mejor agarre a alta velocidad y alto avance
- Canal ancho**
 - Control maximizado
 - Control de viruta excelente a alta velocidad y alto avance
- Perpendicularidad perfecta**



Tipo



Plato
Ø40 ~ Ø80



Mango
Ø32 ~ Ø40

RM3 (Rich Mill)



- Características**
- Excelente calidad: verdadera operación de escuadrado a 90°
 - Alta productividad: inserto grueso y con agarre por tres caras, asegura una operación estable incluso en las peores condiciones
 - Vida útil larga



Tipo



Plato
Ø40 ~ Ø125

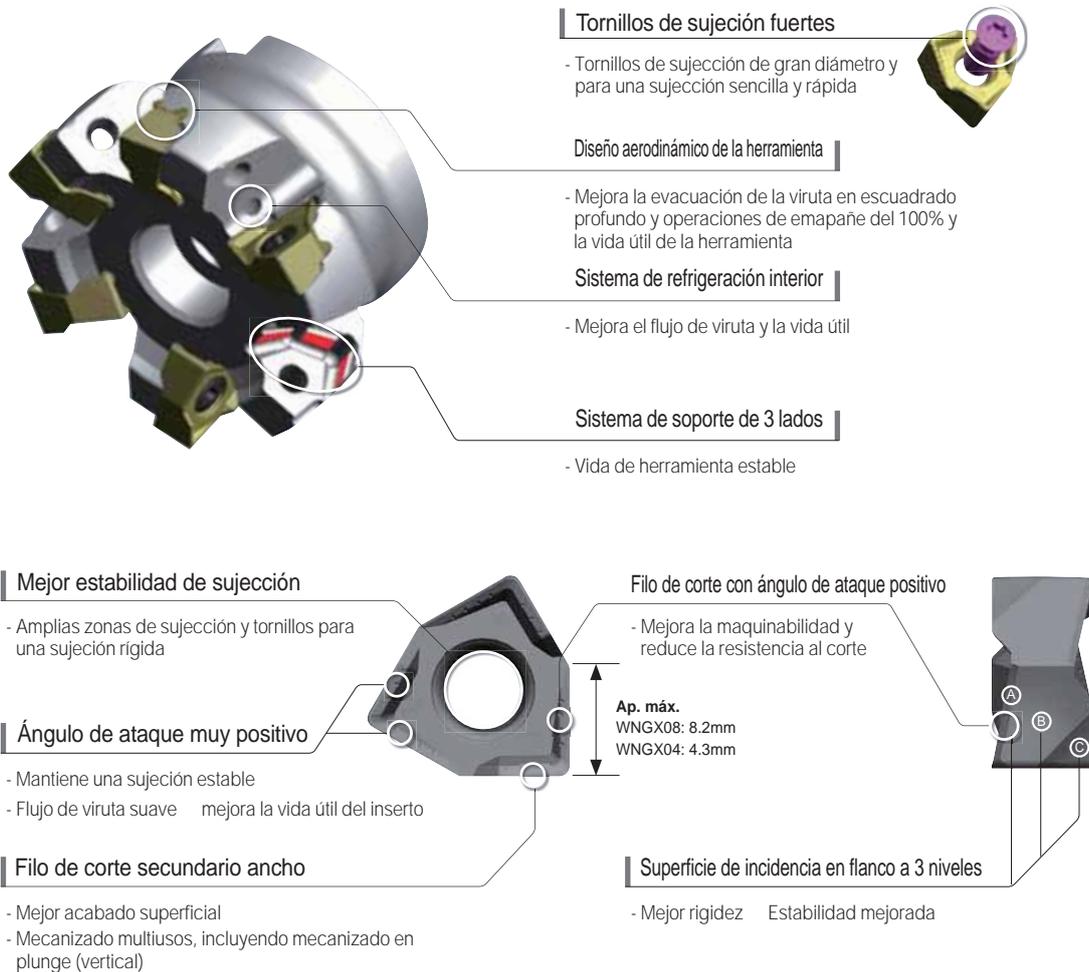


Mango
Ø20 ~ Ø63

RM6 (Rich Mill)



- Características**
- Sujeción estable con 3 superficies de sujeción lateral y tornillos
 - Resultados de alta calidad: alta precisión, excelente perpendicularidad, excelente acabado superficial en flanco
 - Alta productividad: alto ángulo de inclinación y bordes afilados para una menor resistencia de corte



Tipo



Plato
Ø40 - Ø125



Mango
Ø20 - Ø50

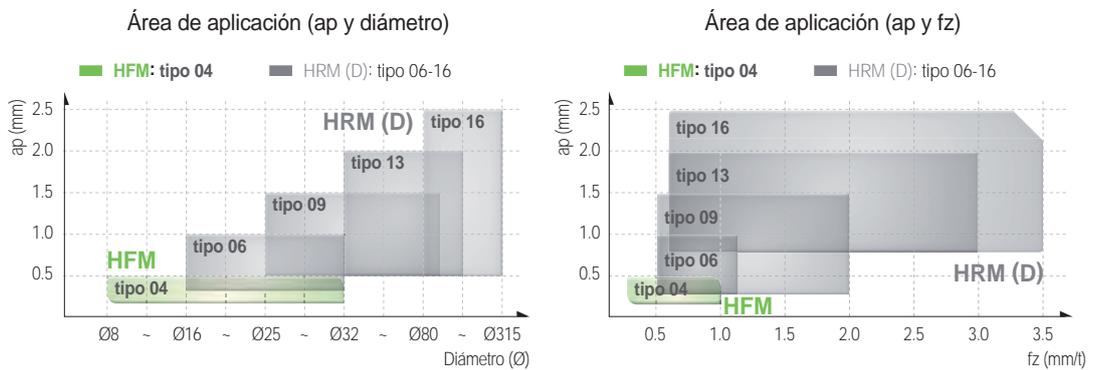
HFM



- Características**
- Aplicar filo helicoidal en el inserto, baja carga de corte y reforzar la tenacidad en el filo de corte
 - Mayor rigidez con doble ángulo de incidencia (11°, 13°), evita la interferencia con un gran avance
 - Para aplicar el ángulo de ataque axial negativo al configurar el soporte, mayor resistencia al astillado
 - La vida útil de la herramienta aumenta con rompevirutas y grado adecuados para cada material



Área de aplicación



Tipo



Mango
Ø8 - Ø21



Modular
Ø8 - Ø33

HFMD nuevo



Características

- Inserto económico de cuatro filos de corte de ambos lados
- La productividad se mejora por la forma delgada del inserto y la fijación de varias líneas.
- Inserto de baja resistencia al corte con carga reducida de mecanizado a alta inclinación y ángulo helicoidal
- La estructura en cuña lateral de fijación y el tornillo resistente previenen la rotura y el astillamiento en el filo de inserto

Inserto económico de alta eficiencia

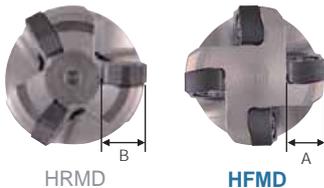
- Cuatro filos de corte de ambos lados



Excepcional eficiencia de inserto debido al paso reducido

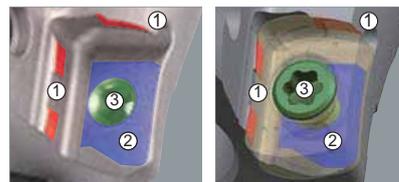
- Capaz de usar un mayor número de dientes para el mismo diámetro debido a menor círculo inscrito ($A < B$)

Diámetro de herramienta: $\varnothing 25$



Inserto con fuerte fuerza de fijación

Sistema de fijación con tornillo
Área de fijación inferior más ancha
Aplica un tamaño más grande



Competidor

HFMD

→ Vida útil estable, mejorada gracias a la estabilidad y rigidez del agarre

Inserto diseñado para una baja carga de corte

- Ángulo de ataque positivo y filo de corte curvo que disminuyen la carga de corte



Competidor

HFMD

→ Reducción de la carga de corte confirmada por el color de las virutas

Tipo



Plato
 $\varnothing 16 - \varnothing 40$



Mango
 $\varnothing 32 - \varnothing 66$



Modular
 $\varnothing 16 - \varnothing 42$

FMR P-positive



- Características**
- El sistema de sujeción estable permite un mecanizado estable y productivo
 - La variada línea de productos garantiza una amplia gama de aplicaciones
 - Forma y grado óptimos con alta dureza para mecanizado de materiales difíciles de cortar.

- El ángulo de incidencia P-positivo (11°) para un excelente rendimiento en aceros para molde de alta dureza y aleaciones de alta resistencia térmica
- La superficie plana del inserto evita interferencias durante el mecanizado
- Grados óptimos y rompevirutas para diferentes tipos de piezas



Tipo



Plato
Ø40 ~ Ø250



Mango
Ø17 ~ Ø50



Modular
Ø17 ~ Ø42

TP2P (Tangen-Pro)



- Características**
- Fijación fuerte y estable gracias al sistema de fijación tangencial y a los insertos en forma de cuña
 - Herramienta de fresado de alta calidad y diseño de filo de optimizado para garantizar un excelente acabado superficial y perpendicularidad casi absoluta
 - Mejora de la productividad debido al alto ángulo de ataque y los bordes de corte afilados que conducen a un corte de baja resistencia (Ideal para mecanizado en alta velocidad y alto avance)

- **Fijación de tipo tangencial**
Proporciona una fijación más estable (reduce la vibración y la resistencia al corte durante el mecanizado)
- **Diseño optimizado con superficies curvadas**
Excelente evacuación de virutas en el mecanizado de rampas o escuadrado

Diseño eficiente

- Evacuación de virutas suave en operaciones profundas de escuadrado

Sistema de refrigeración

- Mejor control de virutas
- Vida útil prolongada

Área ancha de fijación del inserto

- Fijación más fuerte

Fijación tipo cuña

- Vida útil estable

Fijación de tipo tangencial

- Uso de filo múltiple
Aplicable en cortes de alto avance

Sujeción de tipo cuña

- Sujeción en forma de cuña en el asiento
Crea una fuerte sujeción

Rompevirutas con alto ángulo de ataque

- Alto ángulo de ataque aplicado
- Proporciona una evacuación de virutas suave
Prolonga la vida útil de la herramienta

Proyección convexa

- Mejor evacuación de virutas
- Mejor rigidez

Fijación de tipo tangencial

- Mejor estabilidad

Filos de corte con alto ángulo de ataque

- Proporciona un mejor rendimiento reduciendo la carga de corte

Superficie de incidencia con flanco de 2 niveles

- Primera superficie de incidencia que proporciona una mejor rigidez
- Segunda superficie de incidencia que proporciona una fijación más estable
- Mejor resistencia al astillado y acabado superficial

Ap. máx. LNKT17: 16.5mm

Tipo



Plato
Ø40 - Ø125

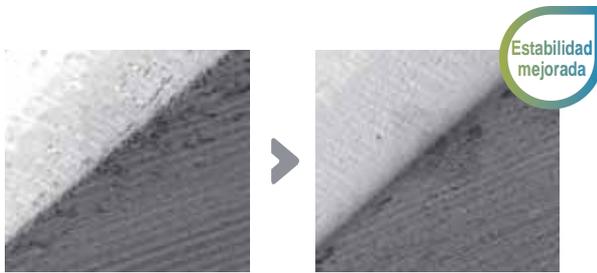


Mango
Ø32 - Ø50

H Endmill



- Características**
- Para fresado de acero altamente endurecido y tratado térmicamente bajo HRC70
 - La nueva tecnología de recubrimiento mejora la resistencia al desgaste.
 - Nueva forma mejorando la maquinabilidad
 - Mecanizado de alta velocidad y alta precisión disponible

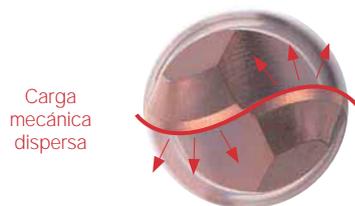


Antes

Después de un tratamiento especial al filo de corte

- Aplicación de nuevos grados (PC303S, PC310U) Sustrato ultra fino + capa de recubrimiento AlTiSiN para una excelente resistencia al desgaste
- Filo diseñado especialmente para disminuir la carga de corte
Previene el astillado y la fractura de la herramienta
- Alta precisión con tolerancia h5
Sistema de producción de alta calidad que permite obtener una tolerancia h5

PBE (Esférico)



Esfera en forma de S

- La esfera en forma de S dispersa la carga de corte
- La tolerancia R de la esfera es inferior a $\pm 0.005\text{mm}$

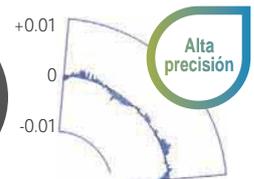
PRE (Radio)



Radio de H endmill



Nueva forma del radio



Resultado de medición de la tolerancia del radio angular

- La nueva forma de radio angular dispersa la carga de corte
- La tolerancia del radio angular es inferior a $\pm 0.005\text{mm}$

Tipo

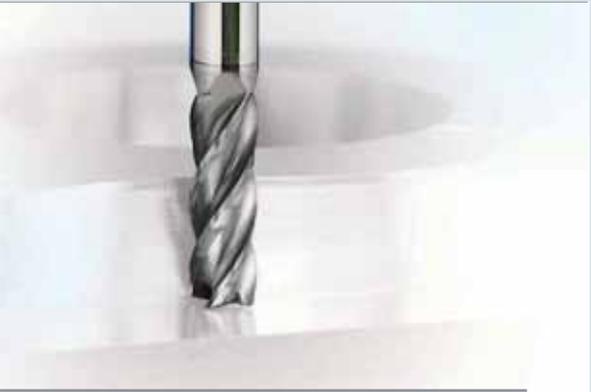


Tipo esférico
PBE2000
Ø0.5 ~ Ø12

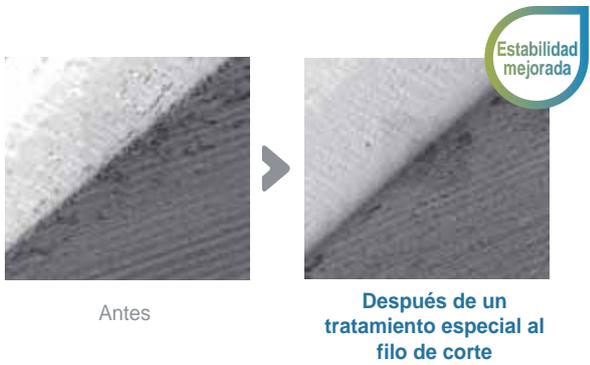


Tipo radio
PRE4000
Ø3 ~ Ø12

Z Endmill



- Características**
- Fresa universal para mecanizar diferentes piezas de trabajo por debajo de HRC45 (acero al carbono, acero aleado, hierro fundido, acero pre-endurecido, etc)
 - La nueva geometría y nuevo recubrimiento mejoran el rendimiento y la vida útil de la herramienta
 - Filo de corte con diseño optimizado para prevenir el astillado y garantizar un maquinado estable



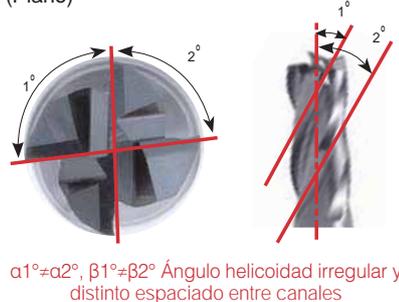
- **Nuevo grado (PC315E)**
El sustrato fino y el recubrimiento lubricante garantizan un excelente rendimiento a alta velocidad y resistencia a temperaturas altas.
- **Tratamiento de filo especial**
Diseño de filo especial para reducir el astillado y prolongar la vida útil de la herramienta
- **Alta precisión con tolerancia h5**
Sistema de producción de alta calidad permite obtener una tolerancia h5 en toda la serie.

ZBE (Esférico)



- ⇒ La esfera en forma de S dispersa la carga de corte.
- ⇒ La tolerancia R de la esfera es inferior a $\pm 0.005\text{mm}$

ZFE (Plano)



- ⇒ El ángulo de indexación y helicoidal irregular previene la vibración y mejorar la superficie

Tipo



Tipo plano
ZPE2000/4000
Ø1 - Ø16



Tipo plano corto
ZSFE2000/4000
Ø1 - Ø12



Tipo esférico
ZBE2000
Ø1 - Ø12

T Endmill



- Características**
- Fresas integrales para el mecanizado de prótesis dentales hechas de circonia, titanio, Co-Cr, cera, PMMA, etc.
 - Mejor rendimiento gracias a la aplicación de recubrimientos especialmente diseñados para cada tipo de material
 - Excelente acabado superficial gracias al diseño optimizado de los filos de corte
 - Geometrías especiales para diferentes tipos de máquinas

- Una herramienta diseñada para varios tipos de máquina - Satisface las demandas del mercado
- Recubrimiento con diseño especial para cada tipo de material - Rendimiento de corte excepcional
- Diseño optimizado de filo - Excelente operación de mecanizado

Forma de filo de corte tangencial

- Pulido de una pasada
- Excelente acabado superficial y prevención de irregularidades en la superficie

Diseño centrado

- Mayor ángulo de incidencia gracias al centro optimizado
- Los filos de corte proporciona una excelente resistencia al desgaste y un buen rendimiento de corte



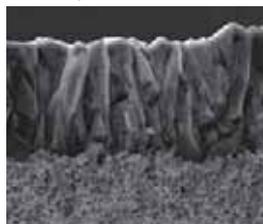
Grado para Circonita

Superficie de ND3000



Recubrimiento de diamante de alta dureza (Hv 10,000) proporciona excelente resistencia al desgaste

Sección transversal de capas recubiertas

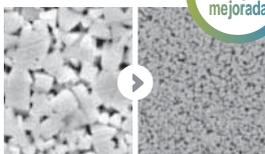


Grado especializado para circonia proporciona una excelente adhesión

Desarrollo de ND3000 (Grado recubierto de diamante)

- Recubrimiento de diamante de alta dureza que es excelente en mecanizado de grafito y cerámica
- Optimizado para alta velocidad y operaciones de corte medio gracias al excelente agarre del recubrimiento

Grado para Titanio



Grado fino

Grado ultrafino

Resistencia al desgaste mejorada



Recubrimiento convencional

Tratamiento especial del recubrimiento

Calidad superficial del recubrimiento mejorada

Desarrollo de PC2510 (grado recubierto para acero altamente endurecido)

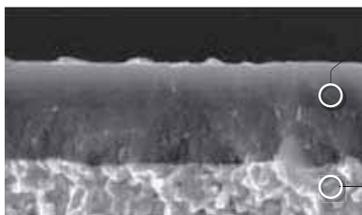
- Tratamiento especial del recubrimiento para mejorar el acabado de la superficie.
- Una calidad optimizada para el mecanizado interrumpido de aceros de alta dureza y alta resistencia térmica. Su sustrato ultrafino presenta una alta tenacidad que permite un rendimiento estable.

Z⁺ Endmill



- Características**
- Amplia gama de materiales para piezas de trabajo por debajo de los HRC47
 - Amplia gama de aplicaciones, desde desbaste hasta acabado
 - Mayor vida útil de la herramienta gracias a un nuevo sustrato y capas de recubrimiento avanzadas
 - Prevención de astillado y mayor tiempo de corte gracias al diseño optimizado de los filos

- Amplia gama de materiales de pieza - Acero al carbono, acero aleado, fundición, etc.
- Vida extendida de la herramienta - Capas de recubrimiento de alta tecnología y sustrato recientemente inventado.
- Mayor productividad - Amplia gama de aplicaciones, desde desbaste hasta acabado.



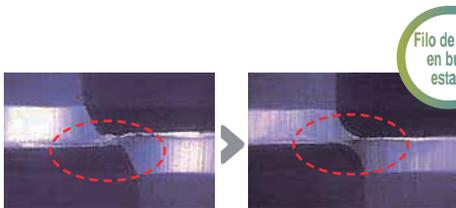
Capa de recubrimiento AICrSiN

- Lubricación en el recubrimiento que posibilita el mecanizado de alta velocidad y alta temperatura

Sustrato ultrafino

- Sustrato con resistencia excelente al desgaste

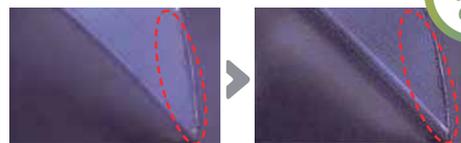
PC320U



Competidor

Z⁺ Endmill

Filo de corte en buen estado



Competidor

Z⁺ Endmill

Filo de corte en buen estado

Tipo



Tipo plano
ZPFE2000/3000/4000/6000
Ø1 - Ø25



Tipo plano corto
ZPSFE2000/4000
Ø1 - Ø16



Tipo plano largo
ZPLFE2000/4000
Ø2 - Ø20



Tipo de filo de corte largo
ZPLFE2000/4000
Ø1 - Ø20



Tipo esférico
ZPBE2000/4000
Ø0.8 - Ø20



Tipo esférico largo
ZPLBE2000
Ø2 - Ø12



Tipo de radio
ZPRE2000/4000
Ø1 - Ø16



Tipo de radio largo
ZPRE2000/4000
Ø6 - Ø16

R⁺ Endmill



- Características**
- Diseño de filo optimizado para obtener una mayor rentabilidad en operaciones de desbaste
 - Diseño especial de los filos, del espaciado entre los filos y de los ángulos de hélice

- **Mecanizado altamente eficaz** - Diseño especial para corte medio a desbaste
- **Vida prolongada de la herramientas** - Vida prolongada de la herramienta gracias a la nuevos recubrimientos
- **Mayor rendimiento de corte** - Diseño de filos ideal para desbaste

Carga de corte más reducida

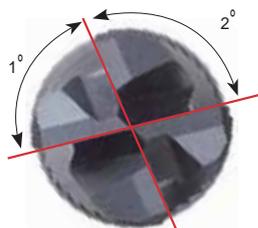
- Ideal para corte medio a desbaste
- Diseño de filo especial

Corte suave

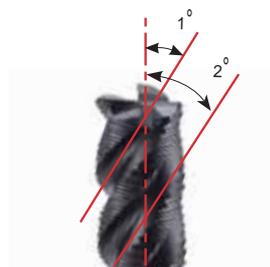
- Filo de corte estriado
- 3 Combo R

Resultados de alta calidad.

Distribución de filos irregulares para evitar la vibración ($\alpha1^\circ \neq \alpha2^\circ$)



Ángulo de inclinación irregular para desvanecer la fuerza de corte ($\beta1^\circ \neq \beta2^\circ$)



Tipo



RPE-XG/RPAE
Ø6 - Ø20 / Ø6 - Ø25

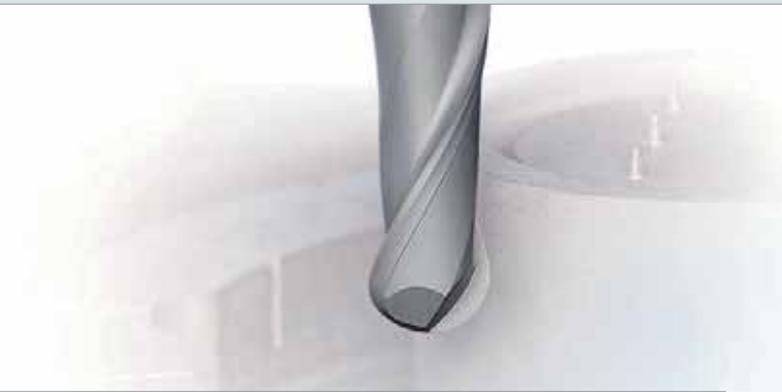
RPLE-FP-H/RPE-FP-L
Ø5 - Ø20

RPE-RG/RPE-FP-H
Ø5 - Ø20

RPE-RG/RPE-FF/
RPE-FP
Ø6 - Ø20

RPE-RG
Ø6 - Ø50

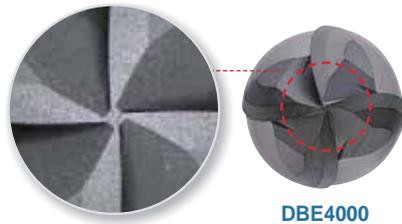
D Endmill



- Características**
- Geometrías de filos tangenciales para un excelente acabado superficial
 - Excelente resistencia al desgaste debido a la alta dureza y al recubrimiento de diamante de alta pureza
 - Acabado superficial avanzado y rendimiento de corte debido a filos afilados y geometrías de herramienta tangenciales

• **Ligación central de los filos**

- Forma de punta esférica para mecanizado de alto avance
- Mayor rigidez y excelente acabado superficial.



DBE4000

• **Geometrías de filos tangenciales**

- Filo de corte rectificado en una pasada
- Previene el cono escalonado en superficie mecanizada
- Herramientas para 2 filos y 4 filos con punta esférica

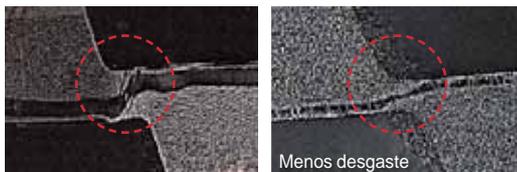


ND3000

(Grado con recubierto de diamante)

- Recubrimiento de diamante de alta dureza para el mecanizado de grafito y cerámica.
- Buena fuerza de adhesión para mecanizado de alta velocidad y pesado

Menos desgaste del flanco

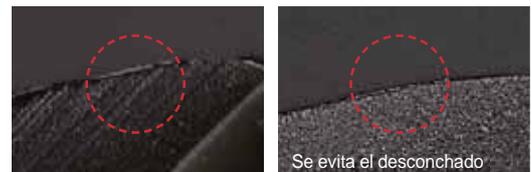


Competidor

ND3000

⇒ Reducción del desgaste masivo de flanco en la superficie de incidencia debido a la excelente resistencia al desgaste

Reducción del desconchamiento del filo



Competidor

ND3000

⇒ Reducción de la delaminación del recubrimiento gracias a la excelente adhesión entre recubrimiento y sustrato

Tipo



Tipo plano
DFE2000/4000
Ø1 - Ø12



Tipo esférico
DBE2000/4000
Ø0.6 - Ø12

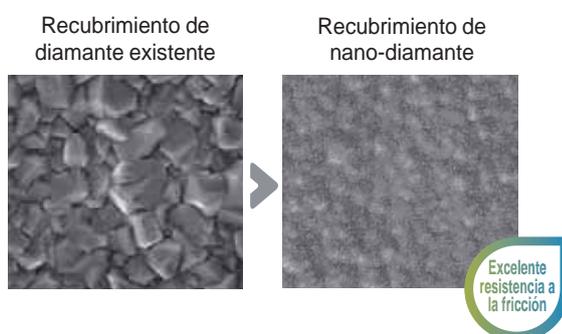


Tipo de radio
DRE2000/4000
Ø0.5 - Ø12

Composite Router Endmill



- Características**
- Fresas con diseño optimizado para el mecanizado de materiales compuestos (CFRP/GFRP)
 - Vida de la herramienta prolongada gracias a la aplicación de un recubrimiento de diamante nano-cristalino
 - Diseño de fillos que reduce la creación rebabas y previene el descochado
 - Aumento de la productividad gracias a un mecanizado de gran eficiencia



- Grado de recubrimiento de diamante ND2110 para mecanizar materiales compuestos
- Recubrimiento de diamante de alta dureza (más de Hv 8,000)
- Recubrimiento de nano-diamante con excelente resistencia a la fricción y la soldadura
- Mejora de la resistencia a la eliminación de la descamación aplicando el grado especializado para el recubrimiento de diamante



CCDR (Dual Helix Router Endmill; Fresa de hélice doble, ascendente y descendente)

- Diseño de doble hélice para inhibir la descamación en las caras superior e inferior de las piezas de trabajo
- Fresa para acabado, perfilado y ranurado



CCHR (High-performance Router Endmill; Fresa de alto rendimiento)

- Fillos de corte aserrados para una mayor eficiencia de mecanizado
- Fresa para desbaste, perfilado y ranurado



CCR (Router Endmill)

- Diseño de corte descendente para bajas vibraciones y fuerza de corte
- Fresa para desbaste, perfilado y ranurado



CCLR (Low Helix Router Endmill; con un bajo ángulo de inclinación)

- Menos rebabas debido a la baja fuerza de corte axial
- Fresas para acabado, perfilado y fabricación de ranuras ciegas



CCRR (Reverse Helix Router Endmill; hélice invertida)

- Diseño de hélice inversa para inhibir una posible derivación en el curso de la pieza de trabajo
- Endmill para terminar, perfilar y hacer ranuras

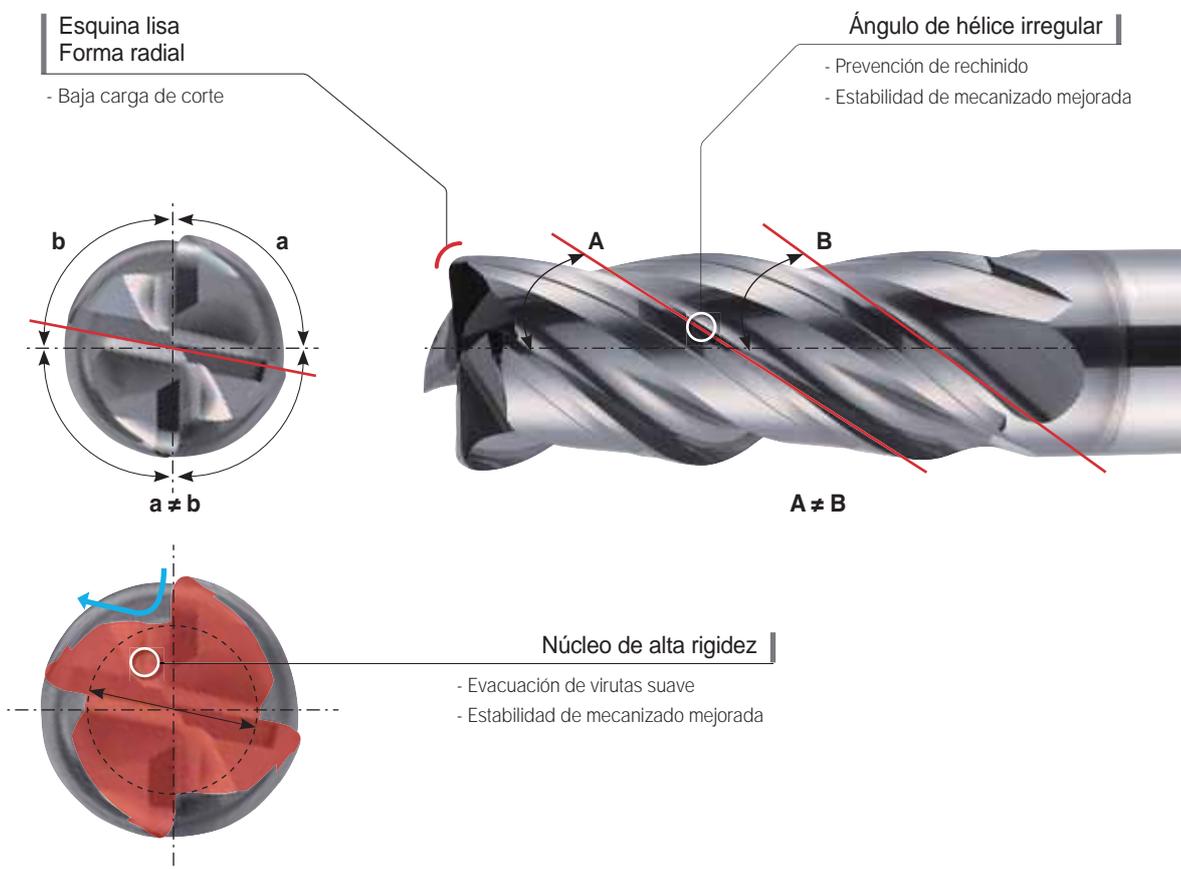
Tipo



Super Endmill for HRSA ^{nuevo}



- Características**
- Fresas con radio para el mecanizado de componentes estructurales de la industria aeroespacial fabricados con aleaciones termorresistentes a base de Ni
 - Estabilidad de mecanizado mejorada debido al espaciado irregular de la flauta y al diseño del núcleo de alta rigidez
 - Vida prolongada de la herramienta debido al sustrato resistente y la aplicación de la capa de recubrimiento AlCrN

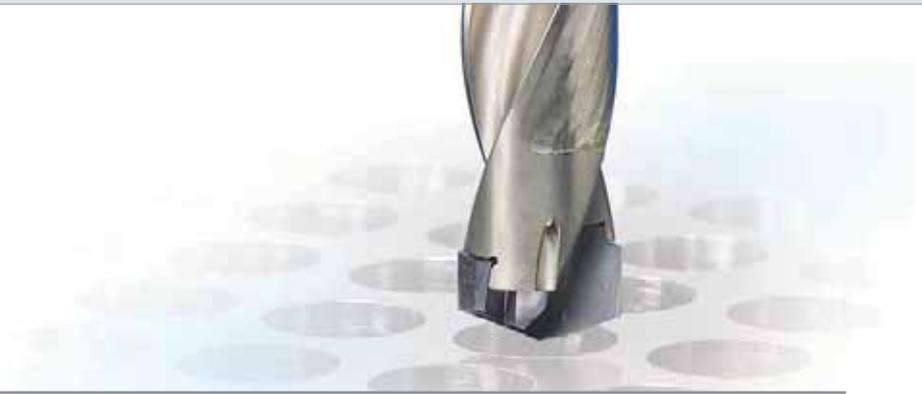


Tipo

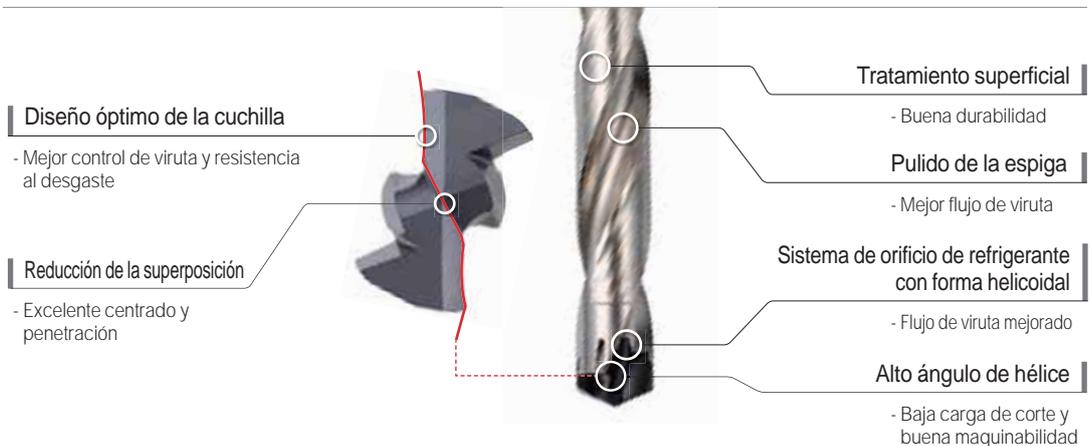


Tipo de radio
SRE4000
Ø3 - Ø20

TPDC ^{nuevo}



- Características**
- Sistema de sujeción de un solo paso → Mayor estabilidad
 - Sistema de sujeción que permite cambiar los insertos mientras el soporte está conectado a la máquina → Tiempo de instalación reducida
 - Excelente control de virutas → Posible de usar para varios tipos de piezas de trabajo
 - Amplia área del canal → Mejor lubricación + flujo de viruta mejorada
 - Inserto con sustrato ultrafino + recubrimiento multicapa → Excelente resistencia al desgaste y al astillamiento
 - Más designaciones de insertos y portas disponibles → Garantiza un mecanizado optimizado por pieza de trabajo y satisface la demanda del cliente



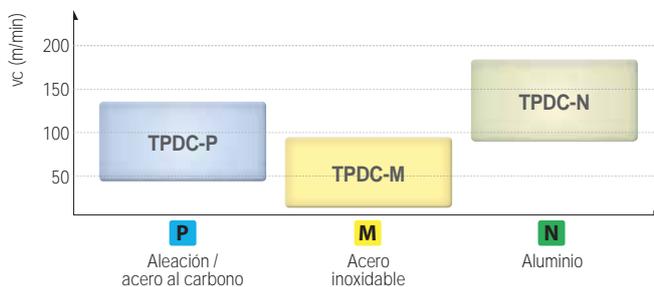
Características del Sistema de Sujeción



Sistema de amarre de un solo paso

- Cambio de herramienta fácil y rápido, mantiene posición
- Área de sujeción: Cambio de herramienta fácil y rápido
- Área antirotación: actúa como un tope
- El área de sujeción y antirotación forma un ángulo agudo para evitar la rotación del inserto durante el mecanizado

Área de Aplicación



Tipo



TPDB-H ^{nuevo}



- Características**
- Broca indexable de alto rendimiento dedicada al mecanizado de vigas y aceros para estructuras de la industria de la construcción
 - Asegurando una excelente calidad de centrado y orificio debido a la forma optimizada de la punta del inserto al mecanizar orificios
 - Vida extendida debido al nuevo recubrimiento

Tratamiento superficial especial
- Excelente durabilidad del soporte

Ángulo de hélice pronunciado
- Mayor control de viruta y rendimiento de corte

Conducto refrigerante optimizado
- Prolongada vida de herramienta

Diseño único de filo de corte
- Mayor estabilidad de centrado y mecanizado

Adelgazamiento optimizado
- Excelente control de virutas

Control de virutas



SM490A



SS400

Condiciones de corte

- Pieza de trabajo: SM490A, SS400
- vc: 80m/min
- fn: 0.2mm/rev
- ap: 20mm
- Fluidos de corte: mojado

Tipo



TPDB-H_3D
Ø14 ~ Ø30



TPDB-H_4D
Ø14 ~ Ø30

MSD Plus



- Características**
- Brocas altamente eficientes para diversas piezas de trabajo, incluidos componentes de automóviles
 - Excelente evacuación de virutas gracias a los canales espaciosos
 - Buena resistencia al desgaste gracias a nuestro nuevo grado PC325U

• **Nuevo grado (PC325U)**

- La capa de recubrimiento lubricante mejora la resistencia de la soldadura a velocidad media a alta.
- Mayor resistencia al desgaste en el mecanizado de acero al carbono

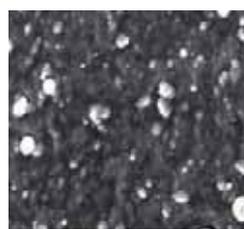
• **Superficie de la capa de recubrimiento**

- Mayor resistencia a la soldadura y menor carga de corte
- Menor resistencia a la fricción en los bordes de corte y en la flauta



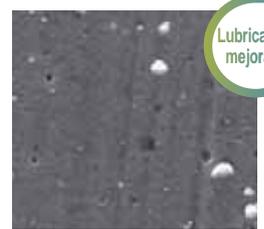
PC325U

Mayor resistencia al desgaste



Superficie de recubrimiento lisa

Competidor

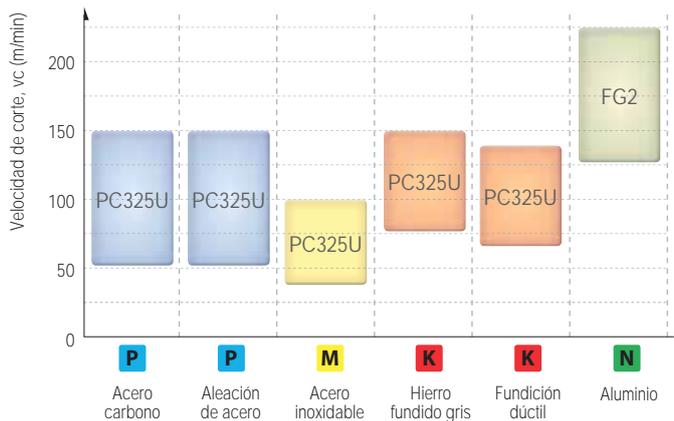


Superficie de recubrimiento rugosa

PC325U

Lubricación mejorada

Área de Aplicación



Forma de flauta



- Evacuación de virutas mejorada gracias al bolsillo de virutas ancho

Pieza de trabajo

Tipo



MSDP-□ (P/M/K/N)
Ø1 ~ Ø2.4



MSDPH-□ (P/M/K/N)
Ø2.5 ~ Ø20

MSD Plus-S



Características Especializado en aleaciones resistentes al calor en las industrias aeroespacial, energética, de generación de energía y automotriz.

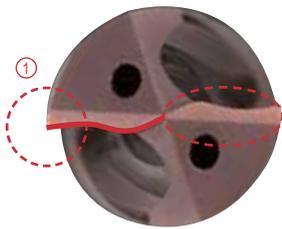
- Garantiza la maquinabilidad con un diseño de espada optimizado y bolsillos de viruta
- Vida prolongada de la herramienta debido a la excelente resistencia al astillamiento a alta temperatura

Diseño del canal

- Los bolsillos de viruta anchos mejoran la evacuación de viruta

Margen optimizado y diseño de hélice

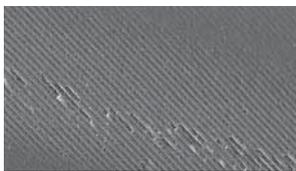
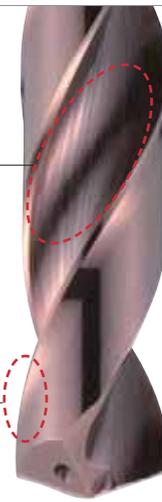
- Menor resistencia a la fricción y temperatura de corte



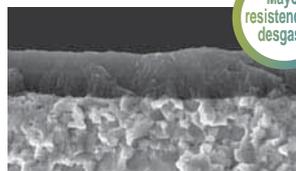
Diseño de filo de corte

- El diseño del filo de corte restificado tratados especialmente evitan el astillamiento y la rotura

- ① Filos de corte diseñados para baja resistencia al corte
- ② Ángulo de incidencia de la punta y forma optimizada para evacuación de calor



Superficie de recubrimiento lisa



PC325T

- Resistencia reducida a la fricción y evacuación de virutas mejorada debido al excelente acabado de la superficie
- Excepcional resistencia al desgaste al mecanizar aleaciones resistentes al calor a altas temperaturas

Tipo



MSDPH-S
Ø3.0 - Ø16

MSD Plus CFRP



- Características**
- Excelente resistencia al desgaste gracias al nuevo grado con recubrimiento de diamante, ND2100
 - Reducción de rebabas al mecanizar CFRP gracias a bordes de corte positivos

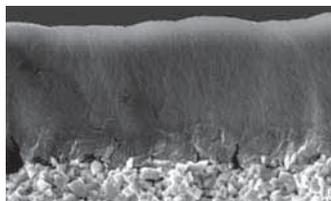
- Reducción de incrustamiento alrededor de las esquinas gracias al ángulo de punto bifásico
- Reducción de rebabas al taladrar CFRP gracias al filo pronunciado



Recubrimiento de diamante de alta dureza; manteniendo una forma en buen estado

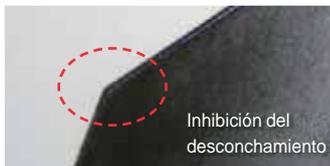


Fuerte adhesión del recubrimiento de diamante al sustrato



- Recubrimiento de diamante especializado en mecanizado CFRP
- Sustrato con recubrimiento de diamante optimizado para corte CFRP

Menos desgaste y descamado en la superficie del filo



Menos rebabas en las piezas de trabajo



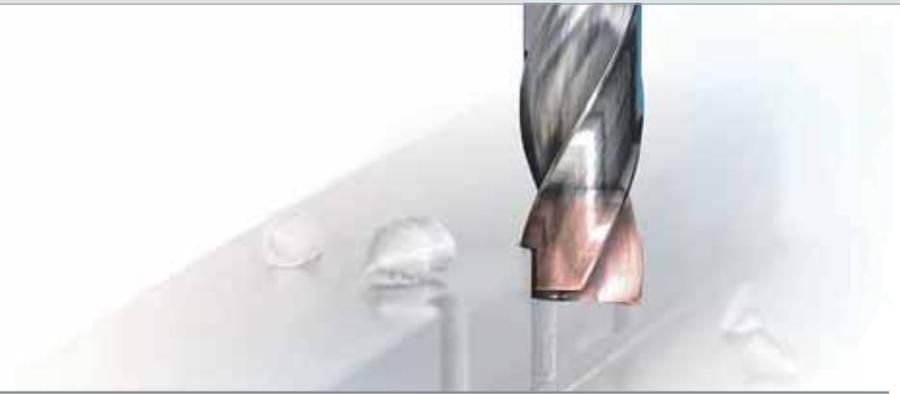
- Inhibición de la creación de rebabas mantiene los filos en buen estado.

Tipo



MSDP-5C
Ø3 ~ Ø12.7

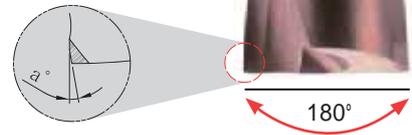
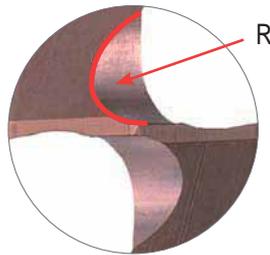
MSFD



- Características**
- Capacidad de fabricación de perforaciones de alta calidad con ángulo de 180°
 - Mejora de la resistencia al astillamiento y a la adhesión por soldadura mediante el afilado y biselado de los bordes de corte. Formación mínima de rebabas en comparación con los taladros generales.

Diseño de filo de corte

- Excelente rectitud con su ángulo de 180° al perforar superficies inclinadas
- Mayor resistencia al astillado gracias a chafán en el vértice
- Salidas de viruta ampliadas mediante el espaciado en forma de R del final del canal en la punta de la broca



Tipo



MSFD-2P
Ø2.5 - Ø12

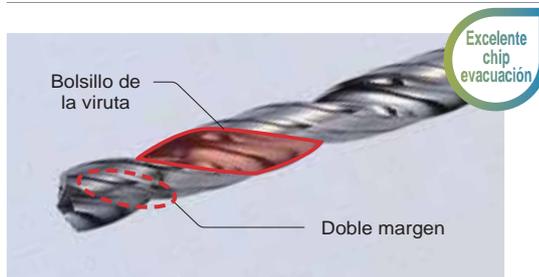


MSFDH-3P
Ø2.5 - Ø12

MLD Plus



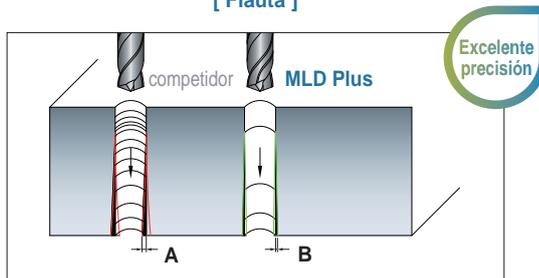
- Características**
- Excelente estabilidad debido al nuevo margen guía agregado
 - Fuerte resistencia al desgaste con nuestro nuevo grado PC315G



Filo y forma de flauta

- El filo recto proporciona una mejor rigidez
- Excelente evacuación de viruta debido a una salida de viruta más ancha y menor rugosidad de la superficie de la flauta
 - Doble borde en el filo asegura la estabilidad de mecanizado

[Flauta]

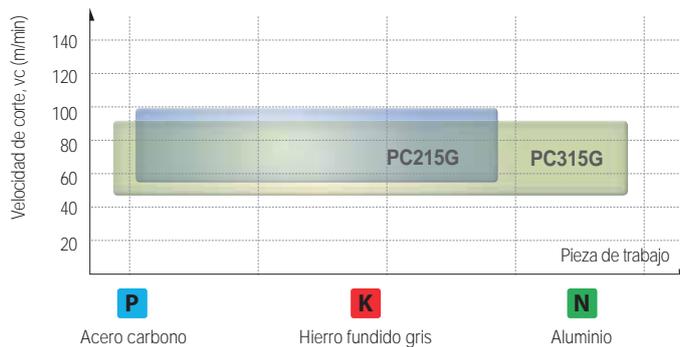


Grado de precisión de mecanizado

- Precisión de mecanizado mejorada
 - Se reduce la curvatura de la perforaciones; rugosidad mejorada
 - Aumento de la uniformidad del tamaño del agujero.
- Forma de punta mejorada
 - Ubicación precisa asegurada

Agujeros doblados reducidos en comparación con competidores (a > b)

Área de aplicación



PC215G

Excelente rendimiento al mecanizar hierro fundido y acero aleado a alta velocidad

PC315G

Excelente grado al mecanizar materiales no ferrosos, así como acero al carbono, hierro fundido, etc. a velocidad de corte media a baja

Tipo

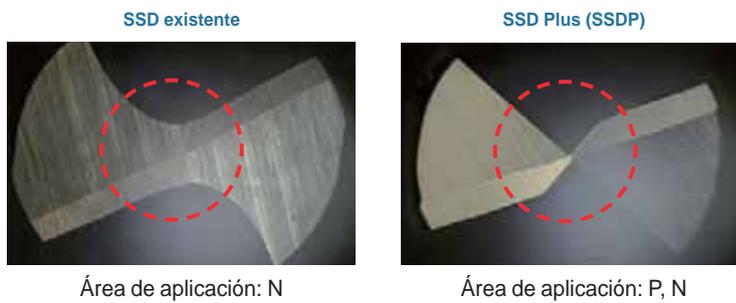


MLD-□□(P/K/N)
Ø3 - Ø10

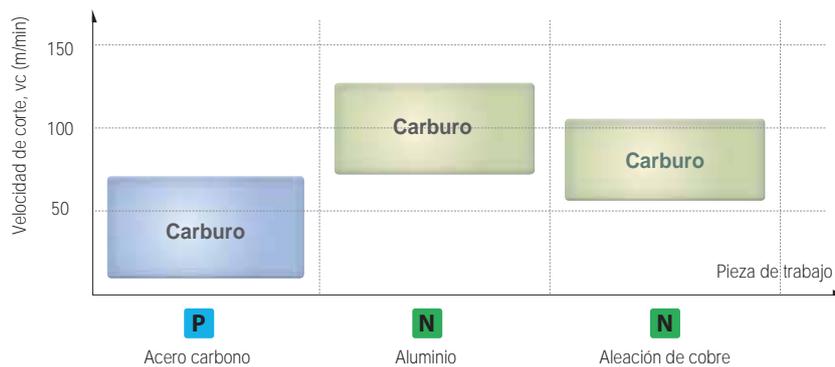
SSD Plus



- Características**
- Control de viruta mejorado debido al nuevo diseño de los canales
 - Se logra un mecanizado de mayor calidad gracias al mejor acabado superficial
 - Mayor productividad debido a la vida estable de la herramienta
 - Disponible para mecanizar una amplia variedad de materiales, incluyendo acero blando y materiales no ferrosos



Área de aplicación



Tipo



SSDP
Ø1 - Ø15

www.korloy.com



Holystar B/D, 1350, Nambusunhwan-ro, Geumcheon-gu, Seoul, 08536, Korea
Tel : +82-2-522-3181 Fax : +82-2-522-3184, +82-2-3474-4744 Web : www.korloy.com E-mail : export@korloy.com

KORLOY AMERICA

620 Maple Avenue, Torrance, CA 90503, USA
Tel : +1-310-782-3800 Toll Free : +1-888-711-0001 Fax : +1-310-782-3885
E-mail : sales.kai@korloy.com

KORLOY INDIA

Plot No. 415, Sector 8, IMT Manesar, Gurgaon 122051, Haryana, India
Tel : +91-124-4391790 Fax : +91-124-4050032
E-mail : sales.kjp@korloy.com

KORLOY VIETNAM

Lot B1, Thinh Gia Housing and Urban Development Area, Tan Dinh Ward,
Ben Cat Town, Binh Duong Province, Vietnam
Tel : +84-96-856-1230 E-mail : sales.kvc@korloy.com

KORLOY CHILE

Av. Providencia 1650, Office 1009, 7500027
Providencia-Santiago, Chile
Tel : +56-229-295-490 E-mail : sales.kcs@korloy.com

KORLOY FACTORY QINGDAO

Ground Dongjing Road 56(B) District Free Trade Zone. Qingdao, China
Tel : +86-532-86959880 Fax : +86-532-86760651
E-mail : pro.kfq@korloy.com

KORLOY EUROPE

Gablonzer Str. 25-27, 61440 Oberursel, Germany
Tel : +49-6171-277-83-0 Fax : +49-6171-277-83-59
E-mail : sales.keg@korloy.com

KORLOY BRASIL

Av. Aruana 280, conj.12, WLC, Alphaville, Barueri,
CEP06460-010, SP, Brasil
Tel : +55-11-4193-3810 E-mail : sales.kbl@korloy.com

KORLOY TURKEY

Orucreis Mah. Vadi Cad. No: 108 Istanbul Ticaret Sarayi
Kat 5 No: 318 Giyimkent Sitesi-Esenler/Istanbul, Turkey
Tel : +90-212-438-5197 E-mail : sales.ktl@korloy.com

KORLOY FACTORY INDIA

Plot No. 415, Sector 8, IMT Manesar, Gurgaon 122051, Haryana, India
Tel : +91-124-4391790 Fax : +91-124-4050032
E-mail : pro.kim@korloy.com